

**IKAN HIAS KOKI SEBAGAI INSPIRASI PENCIPTAAN
KARYA SENI KERAMIK FUNGSIONAL**

Tugas Akhir Karya Seni

Diajukan kepada Fakultas Bahasa dan Seni
Universitas Negeri Yogyakarta
sebagai persyaratan guna memperoleh gelar
Sarjana Pendidikan



oleh

Muhamad Romadoni

09207244014

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN SENI KERAJINAN
JURUSAN PENDIDIKAN SENI RUPA
FAKULTAS BAHASA DAN SENI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
MARET 2013**

PERSETUJUAN

Tugas akhir karya seni yang berjudul "*Ikan Hias Koki Sebagai Inspirasi Penciptaan Karya Seni Keramik Fungsional*" ini telah disetujui oleh pembimbing untuk diujikan.



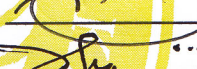



Muhajirin, S.Sn, M.Pd
19650121 199403 1 002

PENGESAHAN

Tugas akhir karya seni yang berjudul "*Ikan Hias Koki Sebagai Inspirasi Penciptaan Karya Seni Keramik Fungsional*" ini telah dipertahankan didepan Dewan Penguji pada tanggal 15 Maret 2013 dan dinyatakan lulus.

DEWAN PENGUJI

Nama	Jabatan	Tandatangan	Tanggal
Drs. Mardiyatmo, M.Pd	Ketua Penguji		21 Maret 2013
Iswahyudi, M.Hum	Sekretaris Penguji		21 Maret 2013
Drs. I Ketut Sunarya	Penguji Utama		21 Maret 2013
Muhajirin, S.Sn, M.Pd	Penguji Pendamping		21 Maret 2013

Yogyakarta, 21 Maret 2013
Fakultas Bahasa dan Seni
Universitas Negeri Yogyakarta
Dekan,



Prof. Dr. Zamzani, M.Pd.
NIP 19550505 198011 1001

PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya

Nama : **Muhamad Romadoni**
NIM : 09207244014
Program Studi : Pendidikan Seni Kerajinan
Fakultas : Bahasa dan Seni Universitas Negeri
Yogyakarta

Menyatakan bahwa karya ilmiah ini adalah hasil pekerjaan saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya, karya ilmiah ini tidak berisi materi yang ditulis oleh orang lain, kecuali bagian-bagian tertentu yang saya ambil sebagai acuan dengan mengikuti tata cara dan etika penulisan karya ilmiah yang lazim.

Apabila ternyata terbukti bahwa pernyataan ini tidak benar, sepenuhnya menjadi tanggung jawab saya.

Yogyakarta, 15 Maret 2013

Penulis,



Muhamad Romadoni

PERSEMBAHAN

Suatu karya dapat berkembang
apabila kita mampu untuk melakukan yang terbaik
dan penuh rasa tanggung jawab dalam menekuninya

15 Maret 2013
Muhamad Romadoni

Karya ini kupersembahkan kepada:
Ayahku Saryanto
Ibuku Muryati

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur saya sampaikan kehadiran Allah Tuhan Yang Maha Pemurah Lagi Maha Penyayang. Berkat rahmat, hidayah, dan inayahnya akhirnya saya dapat menyelesaikan tugas akhir karya seni untuk memenuhi sebagian persyaratan guna memperoleh gelar sarjana.

Penulisan tugas akhir karya seni ini dapat terselesaikan karena bantuan dari beberapa pihak. Untuk itu, saya menyampaikan terima kasih secara tulus kepada Rektor Universitas Negeri Yogyakarta, Dekan Fakultas Bahasa dan Seni, dan Ketua Jurusan Pendidikan Seni Rupa yang telah memberi kesempatan dan berbagai kemudahan kepada saya.

Rasa hormat, terima kasih, dan penghargaan yang setinggi-tingginya saya sampaikan kepada pembimbing, yaitu Muhajirin, S.Sn, M.Pd dan Zulfi Hendri, S.Pd, M.Sn selaku pembimbing akademik. Yang penuh kesabaran, kearifan, dan bijaksana telah memberi bimbingan, arahan, dan dorongan yang tidak henti-hentinya di sela-sela kesibukanya.

Ucapan terima kasih juga saya sampaikan kepada teman sejawat dan handai tolan yang tidak dapat saya sebutkan demi satu yang telah memberikan dukungan moral, bantuan, dan dorongan kepada saya sehingga saya dapat menyelesaikan studi dengan baik.

Akhirnya ucapan terima kasih yang sangat pribadi saya sampaikan kepada kedua orang tua atas pengertian yang mendalam, pengorbanan, dorongan, curahan kasih sayang sehingga saya tidak pernah putus asa untuk menyelesaikan tugas akhir karya seni.

Yogyakarta, 15 Maret 2013
Penulis,

Muhamad Romadoni

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
HALAMAN PERNYATAAN	iv
MOTTO DAN PERSEMBAHAN	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR GAMBAR	ix
ABSTRAK	xi
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang Penciptaan	1
B. Identifikasi Masalah	3
C. Batasan Masalah	3
D. Rumusan Masalah	4
E. Tujuan	4
F. Manfaat	5
BAB II KAJIAN TEORI DAN METODE PENCIPTAAN	
A. Tinjauan Tentang Ikan Hias Koki	7
B. Tinjauan Tentang Bentuk Keindahan	9
C. Tinjauan Tentang Keramik	9
D. Tinjauan Tentang Benda Fungsional	17
E. Tinjauan Tentang Ide	18
F. Metode Penciptaan	24

BAB III VISUALISASI DAN PEMBAHASAN

A. Perencanaan	27
1. Sket Alternatif	27
2. Desain	28
B. Proses Pembuatan Karya	28
1. Persiapan Bahan dan Alat	28
2. Proses Penciptaan Karya	38
C. Pembahasan	61
1. Karya I (Piring)	63
2. Karya II (Mangkuk)	65
3. Karya III (Teko dan Cangkir)	67
4. Karya IV (Nampan)	72
5. Karya V Toples	75
6. Karya VI (Tempat Tisu)	78
7. Karya VII (Vas Bunga)	81
8. Karya VIII (Lampu Dinding)	84
9. Karya IX (Lampu Duduk)	86
10. Karya X (Jam Dinding)	89
11. Karya XI (Tempat Gula, Kopi dan Teh)	92
12. Karya XII (Tempat Lilin)	94
13. Karya XIII (Tempat Bumbu Masak)	96
14. Karya XIV (<i>Wastavel</i>)	99

BAB IV PENUTUP

A. Kesimpulan	102
B. Saran	103
DAFTAR PUSTAKA	104
LAMPIRAN	106

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar I : Ikan Hias Koki	8
Gambar II : Tanah Liat Sukabumi	29
Gambar III : Contoh Bahan Glasir	30
Gambar IV : Rotan	31
Gambar V : Putaran Listrik dan tangan	33
Gambar VI : <i>Slab Roller</i> Kayu dan Besi	34
Gambar VII : Cetakan <i>Gypsum</i>	34
Gambar VIII : Alat Dekorasi	35
Gambar IX : <i>Spray Gun</i>	36
Gambar X : Kompresor	36
Gambar XI : <i>Pott Mill</i>	37
Gambar XII : Alat Penggiling Glasir	37
Gambar XIII : Tungku Bakar Listrik	37
Gambar XIV : Teknik Putar	40
Gambar XV : Teknik Pijit	40
Gambar XVI : Hasil Teknik <i>Slab</i>	41
Gambar XVII : Teknik Cetak Padat	42
Gambar XVIII : Hasil Teknik Pilin	42
Gambar XIX : Proses Dekorasi	43
Gambar XX : Proses Pengeringan	43
Gambar XXI : Hasil Pembakaran Biskuit	44
Gambar XXII : Pencucian Karya	46
Gambar XXIII : Proses Pembuatan Glasir	48
Gambar XXIV : Proses Penguasan Glasir	50
Gambar XXV : Proses Penyemprotan Glasir	51
Gambar XXVI : Proses Penatan Pembakaran Glasir	52

Gambar XXVII	: Contoh Hasil Pembakaran Glasir	55
Gambar XXVIII	: Pelengkungan Rotan diatas Api	58
Gambar XXIX	: Pengaitan Lilitan Kulit Rotan	58
Gambar XXX	: Pemasangan Dudukan Lampu	59
Gambar XXXI	: Pemasangan Lampu	59
Gambar XXXII	: Pemasangan Tangkai dan Kap Lampu	60
Gambar XXXIII	: Pemasangan Kawat Besi dan Mesin Jam	61
Gambar XXXIV	: Karya I (Piring)	63
Gambar XXXV	: Karya II (Mangkuk Diameter 17 cm)	65
Gambar XXXVI	: Karya II (Mangkuk Diameter 13 cm)	65
Gambar XXXVII	: Karya III (Teko dan Cangkir	67
Gambar XXXVIII	: Karya IV (Nampan)	72
Gambar XXXIX	: Karya V (Toples)	75
Gambar XXXX	: Karya VI (Tempat Tisu)	78
Gambar XXXXI	: Karya VII (Vas Bunga)	81
Gambar XXXXII	: Karya VIII (Lampu Dinding	84
Gambar XXXXIII	: Karya IX (Lampu Duduk)	86
Gambar XXXXIV	: Karya X (Jam Dinding)	89
Gambar XXXXV	: Karya XI (Tempat Kopi, Gula dan Teh)	92
Gambar XXXXVI	: Karya XII (Tempat Lilin)	94
Gambar XXXXVII	: Karya XIII (Tempat Bumbu Masak)	96
Gambar XXXXVIII	: Karya XIV (<i>Wastavel</i>)	99

IKAN HIAS KOKI SEBAGAI INSPIRASI PENCIPTAAN KARYA SENI KERAMIK FUNGSIONAL

Oleh : Muhamad Romadoni
NIM : 09207244014

ABSTRAK

Permasalahan yang diangkat dalam pembuatan karya ini adalah: 1). Pengembangan bentuk ikan hias koki ke dalam bentuk karya seni keramik fungsional, 2). Teknik pembuatan karya seni keramik fungsional yang dimodifikasi dari bentuk ikan hias koki, 3). Teknik mewarnai dan pewarna yang tepat untuk menciptakan bentuk pengembangan ikan hias koki dalam karya seni keramik fungsional. Tujuan perwujudan karya ini adalah: 1). Untuk merangsang kreatifitas dan inovasi dalam mengembangkan karakter ikan hias koki kedalam bentuk karya seni keramik fungsional. 2). Sebagai usaha dalam mengembangkan seni keramik dan mengetahui teknik pembuatan dengan mengembangkan bentuk ikan hias koki dalam karya seni keramik fungsional yang lebih bervariasi. 3). Menghasilkan karya seni keramik fungsional dengan warna yang lucu dan menarik

Penciptaan karya keramik fungsional ini menggunakan metode penelitian dan pengembangan atau dalam bahasa Inggrisnya *Research and Development* dengan langkah-langkah eksplorasi, eksperimentasi, dan pembentukan. Dalam kegiatan eksplorasi dilakukan penjelajahan atau penyelidikan untuk mendapatkan tema yang akan dijadikan dasar penciptaan. Adapun kegiatan eksperimentasi dimulai dengan pencarian bentuk, teknik dan pengglasiran. Sedangkan pembentukan yaitu proses perwujudan karya melalui pembuatan model, mendekorasi dan setelah kering diakhiri dengan pembakaran biskuit atau glasir.

Karya yang dihasilkan berupa 14 karya seni keramik fungsional berupa 1). Piring, 2). Mangkuk, 3). Teko dan cangkir, 4). Nampan, 5). Toples, 6). Tempat tisu, 7). Vas bunga, 8). Lampu dinding, 9). Lampu duduk, 10). Jam dinding, 11). Tempat gula, kopi dan teh, 12). Tempat lilin, 13). Tempat bumbu masak, dan 14). *wastavel* dari pengembangan bentuk ikan hias koki. Pengembangan tersebut menekankan pada pengolahan bentuk ikan, penerapan warna glasir dan aplikasi bahan seperti tanah liat serta glasir sebagai bahan pokok dengan rotan, kayu lempeng dan kawat besi, pelengkap lampu, kran, politur, lem *Alteco* sebagai bahan pendukung tanpa meninggalkan karakter ikan.

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Penciptaan

Menurut Fikkar (2006: 6), ikan merupakan binatang vertebrata yaitu binatang bertulang belakang yang hidup di air. Bentuk dari ikan itu sendiri banyak sekali macamnya, mulai dari yang bulat, panjang, tipis. Warnanya pun juga beraneka ragam, ada yang merah, kuning, biru, coklat, hitam atau campuran dari beberapa warna. Ukurannya juga bermacam-macam mulai dari yang paling kecil sampai yang paling besar. Setiap jenis ikan memiliki karakter, keunikan dan keistimewaan berbeda-beda, yang mana perbedaan tersebut menimbulkan nilai estetik terletak pada bentuk, susunan sisik, sirip, ekor, warna bermacam-macam serta tingkah laku dan gerakan yang luwes.

Sejalan dengan pergeseran pola konsumsi ikan, dari pemenuhan kebutuhan pangan ke arah pemuasan rohani, dunia perdagangan ikan hias pun mulai mendapat perhatian yang serius dari masyarakat. Kondisi ini tidak disia-siakan oleh pemilik modal maupun petani ikan di Indonesia untuk meraih keuntungan sebesar-besarnya melalui kesempatan yang ada.

Melalui jenis, warna, ukuran, dan bentuk tubuhnya, ikan hias ini memegang peranan yang penting untuk menambah kesegaran, keindahan dan kesejukan lingkungan. Menurut anggapan yang telah masyarakat, memelihara ikan hias sangat baik bagi kesehatan. Sebagian besar penggemar ikan hias percaya bahwa bentuk, warna, sifat dan gerak gerik tubuh ikan hias ketika berenang di kolam atau di dalam akuarium yang dekorasinya di tata dengan apik dapat menentramkan

hati, menyembuhkan tekanan darah tinggi maupun stres (tekanan jiwa) yang disebabkan karena berbagai hal atau masalah dalam kehidupan sehari-hari (Liviawaty dan Afrianto, 1990: 11-12).

Setiap jenis ikan hias memiliki karakter, keunikan dan keistimewaan berbeda-beda, yang mana perbedaan tersebut menimbulkan nilai estetika terletak pada bentuk, susunan sisik, sirip, ekor, warna bermacam-macam serta tingkah laku dan gerakan yang luwes. Selain menghadirkan kesan alam, nilai estetika sangat penting dalam terbentuknya suatu karya. Nilai estetika merupakan suatu identitas baru yang setiap saat bisa berubah dan selalu berkembang, seiring dengan berkembangnya pola pikir manusia.

Menurut Djelantik (1999: 23) mengatakan bahwa nilai estetika timbul dari ungkapan rasa dan perasaan yang menyenangkan terhadap sesuatu yang dicintai. Sesuatu tersebut akan hadir sebagai ungkapan rasa dan tindakan secara kreatif, inovatif dan berusaha mendatangkan perasaan senang bagi orang yang melihatnya. Tentunya untuk mencapai nilai estetika tersebut dibutuhkan konsep, ide, kemampuan pemahaman, pengalaman, sarana prasarana yang digunakan dalam pembuatan karya sehingga nilai estetika tersebut masuk ke dalam suatu karya yang terwujud dengan berbagai kreasi secara bervariasi. Ciri-ciri yang menciptakan nilai estetika adalah (kualitas) yang memang telah melekat pada benda indah yang bersangkutan, terlepas dari orang yang mengamatinya. Pengamatan seseorang hanyalah menemukan atau menyatakan sikap indah yang sudah ada pada suatu benda.

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas ada beberapa identifikasi masalah, diantaranya adalah:

1. Pengembangan bentuk ikan hias koki kedalam bentuk keramik fungsional.
2. Pengembangan bentuk ikan arwana kedalam bentuk keramik fungsional.
3. Pengembangan warna yang tepat bentuk ikan sapu-sapu kedalam bentuk karya seni keramik fungsional.
4. Pengembangan teknik pewarnaan keramik fungsional dalam mencapai warna yang sesuai bentuk ikan koi.
5. Proses pembakaran dalam mewujudkan karya seni keramik fungsional dari pengembangan bentuk ikan arwana.

C. Batasan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah di atas, ikan hias koki menjadi sumber inspirasi dalam pembuatan karya seni keramik fungsional dengan media tanah liat. Karya seni keramik fungsional ini nantinya akan menjadi benda yang dapat difungsikan sebagai pemenuhan kebutuhan hidup sehari-hari. Selain itu dapat juga dijadikan sebagai benda hias pada interior rumah.

Dilihat dari segi bentuk, keramik fungsional dibuat dalam bentuk benda-benda fungsional dalam kebutuhan sehari-hari seperti, teko, cangkir, nampan, mangkuk, piring, jam dinding, tempat gula, tempat tisu, tempat bumbu masak, tempat lilin, kap lampu, vas bunga, toples dan *wastavel*. Dalam proses pembentukan dengan menggunakan beberapa teknik yaitu pijit, putar, pilin, cetak dan lempeng/*slab*, akan tetapi dalam penggunaan beberapa teknik pembentukan

diatas, dilakukan juga penggabungan beberapa teknik dalam satu bentuk keramik fungsional dengan cara mengkombinasikan teknik satu dengan yang lain. Perpaduan beberapa teknik ini merupakan suatu perwujudan ekspresi dalam mengeksplorasi bentuk yang mempertimbangkan sisi fungsi, estetik, dan artistik, dengan mengutamakan sisi fungsi sebagai tujuannya. Untuk pewarnaan yang dituangkan adalah dengan warna-warna yang sesuai karakteristik ikan hias koki.

D. Rumusan Masalah

1. Bagaimana cara pengembangan bentuk ikan hias koki ke dalam bentuk karya seni keramik fungsional?
2. Bagaimana teknik pembuatan karya seni keramik fungsional yang dimodifikasi dari bentuk ikan hias koki?
3. Bagaimana teknik pewarnaan dan pewarna yang tepat untuk menciptakan bentuk pengembangan ikan hias koki dalam karya seni keramik fungsional?

E. Tujuan

Tujuan dari pembuatan karya seni keramik fungsional dengan judul Ikan Hias Koki Sebagai Inspirasi Penciptaan Karya Seni Keramik Fungsional adalah:

1. Untuk mendapatkan bentuk-bentuk yang inovatif dalam mengembangkan karakter ikan hias koki kedalam bentuk karya seni keramik fungsional.
2. Untuk mengetahui teknik pembuatan dengan mengembangkan bentuk ikan hias koki dalam karya seni keramik fungsional yang lebih bervariasi.

3. Untuk mengetahui teknik pewarnaan dan pewarna yang tepat dalam menciptakan karya seni keramik fungsional dari pengembangan bentuk ikan hias koki.

E. Manfaat

Beberapa manfaat yang dapat diambil dari karya keramik fungsional ini adalah :

1. Manfaat bagi diri sendiri

Manfaat yang dapat dirasakan secara langsung bagi diri sendiri, dengan mengangkat tema yang sederhana dan sehari-hari dapat ditemukan di sekitar kita, seperti ikan hias koki sebagai inspirasi dasar untuk mengembangkan kreatifitas adalah kepuasan dalam berkarya dan diharapkan dapat memacu untuk berkarya lebih maksimal lagi, demi terciptanya kesempurnaan suatu karya serta mendapatkan pengalaman baru dalam berkarya keramik.

2. Manfaat bagi lembaga

Pembuatan karya seni keramik fungsional ini, diharapkan dapat menambah referensi dan koleksi, serta dapat digunakan sebagai acuan dalam pembuatan karya yang akan datang, dan mudah-mudahan dengan adanya koleksi dan referensi tersebut dapat menciptakan karya baru dan lebih memiliki nilai estetika dari karya sebelumnya.

3. Manfaat bagi masyarakat

Adanya karya seni keramik fungsional ini, diharapkan dapat mengenang dan mengenal kembali karya pada zaman dulu, pada waktu itu terkenal dinamakan dengan kendhi, guci dan sebagainya yang digunakan oleh

masyarakat hanya khusus menampung air putih, hiasan atau kegunaan lainya. Untuk karya keramik fungsional ini, nantinya tidak hanya menampung air putih ataupun hiasan saja, tetapi bisa digunakan untuk perlengkapan kebutuhan sehari-hari seperti teko, cangkir, nampan, mangkuk, piring, tempat gula, tempat bumbu masak, tempat lilin, tempat tisu, kap lampu, vas bunga, jam dinding, toples dan *wastavel*. Karya keramik fungsional ini dilapisi warna menggunakan lapisan glasir dan sebagai upaya agar karya keramik fungsional dapat digunakan oleh masyarakat sebagai salah satu sarana kebutuhan hidup sehari-hari. Selain itu masyarakat jadi lebih menikmati suasana perlengkapan rumah dengan bentuk-bentuk baru yang lebih estetik dan unik.

BAB II

KAJIAN TEORI DAN METODE PENCIPTAAN

A. Tinjauan Tentang Ikan Hias Koki

Menurut catatan beberapa pakar perikanan, jumlah ikan hias yang mempunyai nilai ekonomis dan telah berhasil dibudidayakan mencapai sekitar 60 jenis. Diantaranya yang termasuk populer adalah ikan macam, belacak, sumatera, cupang, sepat reli, sepat biru dan ikan marbel. Sedangkan jenis ikan yang didatangkan dari diantaranya adalah ikan paradise, adu siam, ambasis, manfish, rabiosa zebra dan mas koki beserta jenis jenis turunanya.

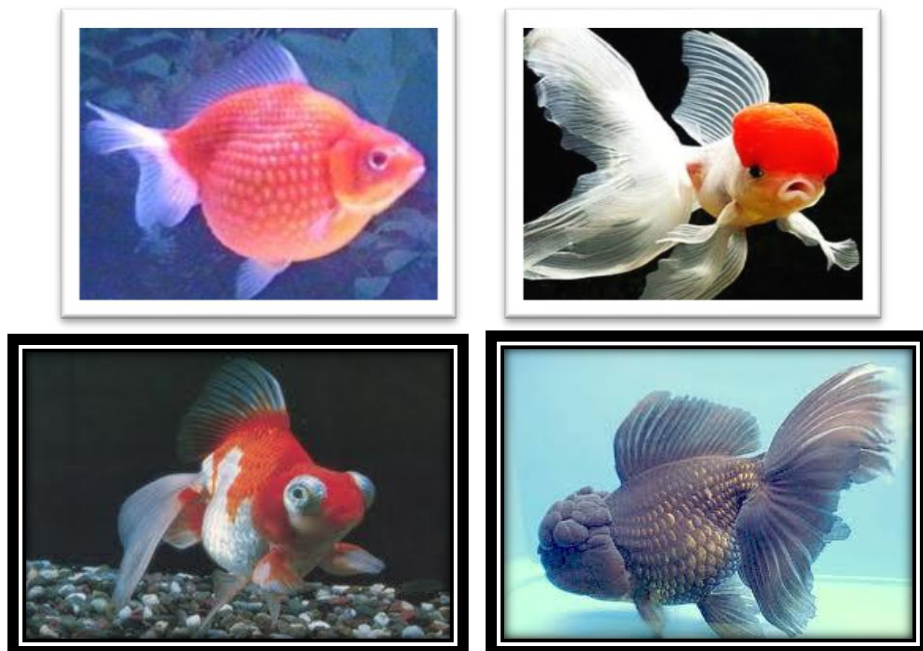
Mengenai asal usul mas koki sendiri ada pendaat yang mengatakan bahwa mas koki pertama kali ditenakkan oleh masyarakat Cina antara tahun 1960-1272 dengan nama latinya *Catassius auratus*. Pada masa itu betuk mas koki tidak berbeda dengan ikan mas (*Cyprinus curpio*) yang banyak ditemukan oleh para petani ikan di Negara kita. Perbedaanya, *C. auratus* tidak mempunyai misai dan warna tubuhnya seperti emas. Popularitas mas koki mulai menanjak pada masa pemerintahan dinasti Ming (1368-1644), karena sejak itu mulai bermunculan mas koki dengan bentuk tubuh yang unik dan banyak dijual ke Negara lain salah satunya Indonesia yang mengalami perkembangan yang sangat pesat (Liviawaty dan Afrianto, 1990: 14).

Beberapa model mas koki yang telah dikenal dan digemari oleh masyarakat adalah:

1. *Rass bulldog* (dengan mata yang melotot)
2. *Spencer* (dengan jambul di kepala dan warna sisik yang menarik)

3. *Mutiara* (dengan tubuh seperti bola tenis yang bertotol-totol berkilauan sehingga menyerupai mutiara)
4. *Lion head* (dengan wajah yang menyerupai singa)
5. *Red head* (dengan bintik merah di bagian kepala)
6. *Buble eyes* (dengan selaput mata yang agak menggelembung seperti balon)

Selain itu masih banyak lagi model mas koki lainya (Liviawaty dan Afrianto, 1990: 15).



Gambar I: Ikan Hias Koki

Sumber:<http://www.google.co.id/search?q=ikan+koki>

Ikan mas koki merupakan salah satu ikan hias yang amat sangat terkenal di kalangan penggemarnya. Pasalnya, ikan jenis ini sudah puluhan tahun terkenal di Indonesia. Bahkan, mungkin menjadi yang pertama dipelihara sebagai ikan hias. Meski begitu, ikan jenis ini baru mengalami perkembangan pesat peminatnya sekitar tahun 2000-an.

Ikan jenis ini, bentuknya amat lucu dan menyenangkan. Ukuranya sedang sampai besar mencapai 20 cm. Namun, di Indonesia ikan jenis ini sejenis dengan ikan mas. Ikan ini senang merayap di dasar dan hanya sesekali berenang. Berbagai macam warna ada pada ikan mas koki, seperti merah, kuning, hijau, hitam, putih, dan ada pula campuran berbagai warna. Selain itu, ikan ini pun memiliki jenis atau varietas sangat beragam. Bentuk badan umumnya bulat atau gemuk. Makin bulat biasanya makin digemari para penggemar.

B. Tinjauan Tentang Bentuk Keindahan

Seni dalam pengertian yang paling sederhana adalah usaha untuk menciptakan bentuk-bentuk yang menyenangkan. Bentuk yang demikian itu memuaskan kesadaran keindahan kita dan rasa indah ini terpuisi bila kita bisa menemukan kesatuan kesatuan atau harmoni dalam hubungan bentuk-bentuk dari kesadaran persepsi kita (Zuhdi, 2003: 35).

Pada kesempatan ini, keindahan yang dihadirkan dalam penciptaan karya seni keramik fungsional adalah pengembangan dari bentuk ikan hias koki yang dikembangkan dalam sebuah karya seni keramik fungsional dengan menekankan pada karakteristik ikan hias koki yang bulat dan lucu, hal inilah coba diterapkan pada bentuk-bentuk dan warna yang diaplikasikan. Upaya ini tentunya akan menambah kreatifitas dan inovasi dalam membuat karya seni keramik fungsional.

C. Tinjauan Tentang Keramik

Kata keramik berasal dari bahasa *Yunani* yaitu *keramos* yang berarti barang pecah belah atau barang dari tanah liat yang sudah dibakar. Sedangkan yang dimaksud dengan barang atau bahan keramik adalah semua barang atau

bahan yang terbuat dari bahan tanah atau batuan silikat dan proses pembuatannya melalui pembakaran pada suhu tinggi (Sugiono dan Sukirman, 1979: 3).

Tanah liat merupakan bahan baku pembuatan keramik. Tanah liat dapat di definisikan sebagai bahan mineral dari dalam bumi yang sebagian besar susunannya terdiri dari alumina, silica, dan air yang menjadi plastis apabila basah dan keras seperti batu apabila dibakar (Gatot dan Fajar, 1998: 1).

Pendapat lain bahwa tanah itu sendiri sebenarnya terjadi karena proses lapukan atau hancuran dari batu-batuan. Walaupun bukan sebagai bahan utama, batu - batuan sangat penting untuk diketahui karena masing –masing bahan mempunyai sifat alami maupun kimiawi yang sangat berbeda-beda dan sangat diperlukan dalam setiap ramuan bahan. Batuan tersebut berbentuk pelikan-pelikan yang mengandung unsur tanah (Sugiono dan Sukirman: 1979).

Keramik merupakan hasil kerajinan yang sudah ada sejak zaman prasejarah. Keramik berkembang sebagai salah satu hasil kerajinan pecah belah yang berfungsi sebagai sarana kebutuhan hidup manusia baik yang berfungsi sebagai interior atau eksterior. Keberadaan keramik tidak akan terpisah dari kehidupan manusia sebagai hasil kerajinan yang terus berkembang seiring dengan perkembangan kemampuan manusia. Kerajinan keramik berkembang dari barang-barang kebutuhan rumah tangga yang sederhana seperti kwali, cowek sampai barang - barang modern berteknologi seperti fitting listrik dan resistor listrik. Sampai sekarang perkembangan kerajinan keramik terus berkembang.

Adapun teknik-teknik dalam pembuatan keramik adalah sebagai berikut:

a. Teknik Pijit (*Pinch*)

Teknik ini merupakan teknik paling dasar yang harus dikuasai dalam membentuk tanah liat, karena teknik ini akan berguna untuk teknik-teknik yang lain. Tekniknya sangat sederhana, yaitu hanya menggunakan dua buah jari tangan- ibu jari dan telunjuk-untuk memencet.

b. Teknik Pilin (*Coil*)

Teknik pilin (*coil*) merupakan teknik yang sederhana, yaitu membentuk tanah liat menyerupai tali sesuai dengan ketebalan dan kepanjangan yang diinginkan. Teknik ini berguna apabila ingin membentuk wadah yang lebih tinggi menyerupai silinder.

c. Teknik Giling/Lembar (*Slab*)

Teknik ini menggunakan alat bantuan alat penggiling pembuat kue. Teknik ini digunakan untuk membuat wadah yang ceper ataupun membuat tegel (ubin/*tile*). Gepengkanlah bola tanah, lalu dengan bantuan alat penggiling, gilinglah tanah sampai ketebalan dan kelebaran yang kita inginkan. Alat bantu berupa dua bilah kayu dengan ketebalan tertentu bisa digunakan sebagai alat ukur ketebalan.

d. Teknik putar

Teknik putar ini biasanya baik untuk membuat benda-benda fungsional seperti mangkuk, piring, silinder, ceret, dan benda pakai lainnya. Tetapi dalam perkembangannya teknik ini bisa diaplikasikan untuk berbagai bentuk sesuai dengan kreativitas dan imajinasi pembuatnya (Gautama, 2011: 34-43)

e. Teknik cetak

Teknik ini biasa digunakan oleh pabrik keramik, pabrik genteng dan pabrik beton yang dalam produksinya dilakukan secara missal. Dalam keteknikan ini, produk keramik tidak dibentuk secara langsung dengan tangan; tetapi menggunakan bantuan cetakan/mold yang dibuat dari gipsum. Teknik cetak dapat dilakukan dengan 2 cara: cetak padat dan cetak tuang (slip).

Pada teknik cetak padat bahan baku yang digunakan adalah badan tanah liat plastis sedangkan pada teknik cetak tuang bahan yang digunakan berupa badan tanah liat slip/lumpur. Keunggulan dari teknik cetak ini adalah benda yang diproduksi mempunyai bentuk dan ukuran yang sama persis. Berbeda dengan teknik putar atau pembentukan langsung (<http://bangrahman.blogspot.com/2009/12/proses-keramik.html>)

1. Glasir

a. Pengertian glasir

Glasir merupakan material yang terdiri dari beberapa bahan tanah atau batuan silikat dimana bahan-bahan tersebut selama proses pembakaran akan melebur dan membentuk lapisan tipis seperti gelas yang melekat menjadi satu pada permukaan badan keramik.

Glasir merupakan kombinasi yang seimbang dari satu atau lebih *oksida* basa (*flux*), *oksida* asam (*silika*), dan *oksida* netral (*alumina*), ketiga bahan tersebut merupakan bahan utama pembentuk glasir yang dapat disusun dengan berbagai komposisi untuk suhu kematangan glasir yang dikehendaki. (Gatot dan Budianto, 2008: 421)

b. Bahan Glasir

Bahan-bahan yang digunakan untuk menyusun suatu campuran atau larutan glasir beragam jenis dan fungsinya, untuk itu perlu ketelitian dan kecermatan yang tinggi untuk memilih bahan berdasarkan formula atau resep yang ada.

Glasir siap pakai merupakan bahan glasir yang langsung dapat digunakan tanpa mencampur dengan bahan glasir lainnya. Pada umumnya glasir tersebut berupa glasir transparan dan penutup (*opaque*) dengan berbagai suhu bakar yang berbeda. Bahan glasir siap pakai berbentuk bubuk (*powder*) dan cara mengolahnya dengan menambahkan air 40%-60% dari berat kering.

Beberapa jenis glasir tersebut antara lain:

- 1) Glasir *TSG (Transparent Soft Glaze)*
- 2) Glasir *frit*
- 3) Glasir *matt*
- 4) Glasir 107
- 5) Glasir *stoneware*
- 6) Glasir *opaque*

Beberapa bahan yang umum digunakan untuk menyusun suatu campuran atau larutan glasir, diantaranya adalah:

- 1) *Silika (SiO₂)*
- 2) *Feldspar*
- 3) *Whiting/kapur/calcium oxide (CaO)*

- 4) *Alumina* (Al_2O_3)
- 5) *Zinc oxide* (ZnO)
- 6) *Dolomite* ($\text{CaMg}(\text{CO}_3)_2$)
- 7) *Magnesium carbonate/magnesit* (MgCO_3)
- 8) *Colemanite/gerstley borate/calcium borate* ($2\text{CaO} \cdot 3\text{B}_2\text{O}_3 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$)
- 9) *Kaolin/chinaclay* ($\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$)
- 10) *Rutile/titanium oxide* (TiO_2)
- 11) *Tin oxide/stannic oxide* (SnO_2)
- 12) *Talk* ($3\text{MgO} \cdot 4\text{SiO}_2 \cdot \text{H}_2\text{O}$) (Gatot dan Budianto, 2008: 458-459)

c. Bahan pewarna glasir

Berkaitan dengan pewarna glasir, Gatot Wahyu, Budianto (2008: 461) menyatakan bahwa:

Berbagai macam *oksida* logam atau pigmen warna (*stain*) dapat ditambahkan untuk memberikan warna pada glasir yang digunakan. Sedangkan untuk mendapatkan glasir penutup atau *matt* dapat ditambahkan beberapa *oksida* yang dapat memberikan sifat dop seperti: *oksida* timah/tin (SnO_2), *oksida* zircon (ZrO_2), *oksida* calcium (CaO), *oksida* zinc (ZnO), *magnesium carbonate* (MgO), dll.

Oksida pewarna merupakan kombinasi (persenyawaan) suatu senyawa oksigen dengan unsur lain. Di dalam keramik senyawa *oksida* logam digunakan sebagai sumber pewarna, penggunaan *oksida* pewarna dalam glasir dapat berdiri sendiri atau campuran dari beberapa *oksida* pewarna. Yang perlu diperhatikan adalah persentase yang digunakan dalam suatu formula glasir.

Pewarna *Stain/Pigmen* merupakan bahan pewarna glasir atau tanah liat yang terbuat dari bahan-bahan *oksida* logam melalui proses

pembakaran sehingga dihasilkan warna yang lebih stabil. Untuk menghasilkan glasir warna, bahan pewarna *stain* dicampurkan ke dalam campuran glasir (Gatot dan Budianto, 2008: 461-462).

d. Teknik mengglasir

Pada dasarnya proses pengglasiran benda keramik adalah proses melapisi benda keramik mentah dan biskuit dengan bahan glasir dengan berbagai teknik yaitu:

1) Teknik Tuang

Pengglasiran benda keramik dengan teknik tuang (*pouring*) merupakan teknik pengglasiran benda keramik yang dilakukan dengan cara menuang larutan glasir pada benda keramik, teknik tuang ini pada biasanya dilakukan untuk mengglasir bagian dalam benda keramik.

2) Teknik Celup

Pengglasiran dengan teknik celup ini dilakukan dengan cara memasukkan atau mencelupkan benda keramik ke dalam larutan glasir menggunakan tang pencelup (*dipping tong*) atau dengan tangan secara langsung.

3) Teknik Semprot

Pengglasiran benda keramik dengan teknik semprot (*spraying*) dilakukan dengan cara menyemprotkan larutan glasir pada benda keramik menggunakan *spray gun* atau *air brush* di dalam alat pengglasiran (*spray booth*).

4) Teknik Kuas (*Brush*)

Pengglasiran benda keramik dengan teknik kuas (*brush*) dilakukan dengan cara melapiskan larutan glasir pada benda keramik menggunakan kuas, teknik ini pada umumnya untuk membuat dekorasi saja (Gatot dan Budianto, 2008: 472-478)

2. Pembakaran

Proses pembakaran merupakan proses perubahan badan keramik dari bahan tanah liat yang masih rapuh bila terkena air menjadi bahan yang kuat, keras dan tidak hancur. Pembakaran dilakukan dengan berbagai tingkatan suhu yang disesuaikan dengan bahan yang digunakan. Dalam proses pembakaran keramik harus diperhatikan tiga faktor yakni barang yang akan dibakar, alat pembakaran, cara pembakaran. Ketiga faktor tersebut menentukan berhasil tidaknya proses pembakaran.

Berdasarkan jenis barang yang dibakar, pembakaran dibedakan menjadi dua yaitu biskuit dan glasir.

a. Pembakaran biskuit

Pembakaran biskuit adalah pembakaran dengan suhu antara 700-900°C. Produk dari tanah liat mentah dan sudah kering, sebelum diglasir sebaiknya dibakar terlebih dahulu. Tujuannya adalah supaya tanah liat tersebut cukup kuat seandainya terkena cairan glasir.

b. Pembakaran Glasir

Setelah tanah liat dibakar biskuit, selanjutnya keramik-keramik tersebut diglasir lalu dibakar kembali dengan suhu yang lebih tinggi untuk melumerkan

glasirnya. Suhu yang diperlukan antara 1200-1250°C, tergantung dari jenis glasirnya. Ada juga glasir yang sudah leleh pada suhu 1100-1150°C (Gautama, 2011: 79-80).

D. Tinjauan Tentang Benda Fungsional

Benda fungsional adalah benda-benda yang dapat dipakai dalam kehidupan sehari-hari dan bersifat praktis, misalnya parabol rumah tangga, gerabah, dan lain-lain.

Hal-hal yang perlu diperhatikan dalam benbentuk benda-benda fungsional antara lain :

1. Fungsi

Adalah penggunaan dan fungsi benda tersebut akan dibuat.

2. Bahan

Setelah dirumuskan fungsi dan kegunaan benda tersebut dibuat, kemudian memilih benda yang akan dipakai. Bahan dapat diperoleh dengan cara membeli atau memanfaatkan benda-benda bekas.

3. Bentuk

Langkah berikutnya adalah merancang bentuk benda yang akan kita buat, apakah bentuknya geometris, silindris atau bentuk lain.

4. Keamanan

Benda yang harus dibuat harus benar-benar aman dipakai oleh pemakai.

5. Kenyamanan

Benda yang dibuat harus nyaman dipakai oleh pemakai, misalnya sendok yang akan kita buat harus sesuai dengan ukuran mulut manusia pada umumnya dan

bila kita pegang tidak membuat lelah karena ringan.

6. Keindahan

Dalam merancang benda pakai tidak semata-mata mempertahankan nilai fungsionalnya saja, tetapi aspek keindahan juga harus mendapat perhatian. Bentuk yang indah dapat menarik perhatian banyak orang sehingga orang tersebut senang dan mempunyai rasa ingin memiliki (<http://bangrahman.blogspot.com/2009/12/proses-keramik.html>).

E. Tinjauan Tentang Ide

Mendesain bentuk benda harus membayangkan keseluruhan bentuk sebuah benda tidak boleh membatasi desainnya pada satu dan dua tampak saja tetapi harus diperhatikan unsur yang ada di dalamnya. Selain itu dalam mendesain harus memperhatikan segi fungsi, segi ergonomi, segi ekonomi, dan segi estetika.

1. Segi fungsi

Ditinjau dari segi fungsinya karya seni keramik fungsional ini mempunyai dwi fungsi yakni sebagai benda yang dapat digunakan untuk pemenuhan kebutuhan hidup sehari-hari, selain itu dapat juga digunakan sebagai benda hias dalam interior ruangan, sebagai koleksi, misalnya ditempatkan di dalam almari kaca atau sudut ruangan.

2. Segi ergonomi

Ditinjau dari segi ergonominya, karya seni keramik fungsional diciptakan harus betul-betul memenuhi kriteria antara lain, keindahan, kenyamanan, dan keamanan.

a. Keindahan

Dengan mengacu pada konsep, ide, gagasan, dan pemahaman diharapkan bisa membangkitkan dan menampilkan nilai keindahan serta rasa menyenangkan.

b. Kenyamanan

Dengan desain yang sederhana dan pewarnaan menggunakan lapis glasir akan nyaman dipakai dan dipandang lebih menarik

c. Keamanan

Dengan mempertimbangkan bahan yang dipakai dan proses pewarnaan sampai glasir, tentunya saat di pakai keramik fungsional tetap aman, karena telah melalui dua proses pembakaran dan karya seni keramik fungsional akan lebih keras dan padat.

3. Segi ekonomi

Ditinjau dari segi ekonomi karya didesain dan dibuat sesederhana mungkin tetapi tanpa meninggalkan nilai fungsi dan estetis, sehingga dengan biaya yang tidak terlalu banyak dapat memaksimalkan karya dengan baik.

4. Segi estetika

Karya berupa keramik fungsional ini, selain menekankan pada nilai fungsi, juga harus didukung dengan hadirnya nilai estetika suatu karya . Nilai estetika tersebut dapat menimbulkan rasa senang, nikmat, nyaman bagi semua yang melihatnya, karena peran panca indera yang memiliki kemampuan untuk menangkap rangsangan dari luar dan meneruskan kedalam sehingga rangsangan itu dapat memberi kesan terhadap suatu benda.

5. Sket alternatif

Sket alternatif merupakan bagian dari rancangan dalam proses pembuatan karya. Sket-sket dimaksudkan untuk mencari alternatif bentuk sesuai dengan kemampuan dalam berkreasi. Alternatif bentuk tersebut tentunya harus dapat menyesuaikan dengan tema yang diusung.

Melalui sket-sket alternatif juga dapat memberikan pedoman dalam proses perwujudan karya sesuai dengan yang diinginkan, sehingga menghindari kemungkinan terjadinya kesalahan dalam proses pembuatan.

6. Desain

Pada umumnya, pengertian desain pada masyarakat awam adalah sebuah gambar yang dapat *difollow up* menjadi sebuah benda, dapat berupa gambar mesin perabot rumah tangga, gambar rumah, gambar benda kerajinan dan lain sebagainya (Timbul Raharjo, 2005: 3).

Dilain bagian, Widagdo (2001: 1) menyatakan bahwa "desain merupakan jenis kegiatan perancangan yang menghasilkan wujud benda untuk memenuhi kebutuhan hidup manusia dalam lingkup seni rupa."

Menurut Ismadi (2005: 1), Desain merupakan salah satu unsur yang penting dalam dunia industri kerajinan, karena desain kerajinan akan mendukung produk tersebut. Untuk dapat bersaing dan berkompetisi di dunia industri kerajinan, pihak pengelola industri kerajinan harus selalu mengupayakan penciptaan desain-desain baru. Industri kerajinan harus berlomba-lomba menampilkan produk-produk yang inovatif, original, dan diharapkan *up to date* sehingga dapat beriringan dengan perkembangan ilmu

pengetahuan. Untuk itu diperlukan penciptaan desain yang sesuai dengan semangat zaman.

Pengembangan desain dapat ditempuh melalui beberapa strategi pengembangan seperti yang diungkapkan Kneller bahwa dalam pengembangan kebudayaan yang di dalamnya juga kesenian dan kerajinan meliputi tiga unsur yang harus diperhatikan, pertama *originasi* yaitu suatu penemuan baru yang dapat menggeser suatu penemuan yang lama, kedua, *difusi* yaitu pembentukan budaya baru akibat pencampuran budaya baru dengan budaya lama atau memadukan gaya baru dengan gaya lama kemudian dikembangkan dan lahirlah bentuk baru yang dapat memenuhi selera konsumen, ketiga *reinterpretasi* yaitu perubahan kebudayaan akibat terjadinya modifikasi kebudayaan yang telah ada agar sesuai dengan keadaan zaman. Berdasarkan pandangan tersebut dapat ditarik pemahaman bahwa desain merupakan rancangan, konsep, penciptaan, pemikiran, pengetahuan manusia dalam menciptakan suatu karya nyata (dalam Pidarta, 1997: 160).

Proses desain terutama pada desain kerajinan perlu diperhatikan dalam mengembangkan desainnya sesuai dengan daya tarik, estetika, karakteristik, bahan yang digunakan, kombinasi diharapkan dapat memberikan kontribusi karya seni sebagai karya yang menampilkan fungsi, keindahan dan kualitas.

Lima prinsip desain yang secara umum menjadi dasar pertimbangan dalam mendesain suatu karya atau produk yaitu kesederhanaan, keselarasan, irama kesatuan, keseimbangan. Secara terperinci dapat dijelaskan sebagai berikut:

a. Kesederhanaan

Pertimbangan yang mengutamakan kepentingan, pengertian dan bentuk inti (prinsipal) segi-segi yang mencakup kerumitan hiasan dan diperhitungkan jika benar-benar perlu.

b. Keselarasan

Kesan kesesuaian antara bagian satu dengan bagian yang lain, antara unsur satu dengan unsur yang lain dalam suatu susunan (komposisi).

c. Irama

Kesan gerak yang ditimbulkan oleh unsur yang dipadukan secara berdampingan, secara keseluruhan dalam suatu komposisi irama dapat ditimbulkan oleh suatu komposisi dengan cara memvariasikan letak atau arah unsur yang sejenis.

d. Kesatuan

Suatu komposisi, kekompakan antara benda atau unsur yang satu dengan unsur yang lain saling mendukung. Jika tidak ada kesatuan bentuk akan kacau dan terbelah.

e. Keseimbangan

Kesan dapat memberikan rasa pas atau mapan dalam menikmati hasil rangkaian komposisi unsur seni rupa (Petrussumadi dan Sipahelut, 1991: 17-25).

Berkenaan dengan prinsip-prinsip desain yang telah dijabarkan, dibutuhkan beberapa unsur yang dapat dikombinasikan sesuai dengan bentuk

yang ingin dicapai. Beberapa unsur tersebut dapat pula menjadi tolak ukur dalam penyesuaian antara karakter dan bentuk. Unsur tersebut antara lain:

1) Garis

Hasil goresan dengan benda keras di atas benda alam seperti tanah atau benda buatan seperti kertas.

2) Bidang

Sebuah garis yang bertemu ujung pangkalnya akan membentuk sebuah bidang. Pemanfaatan unsur bidang dapat menimbulkan suasana menarik dan hidup jika pengaturannya bervariasi dan proposional.

3) Bentuk

Setiap benda mempunyai bangun dan bentuk. Bangun adalah bentuk benda yang terlihat oleh mata. Sedangkan bentuk plastis, sebagaimana bentuk benda terlihat karena ada unsur nilai (*value*) gelap terang.

4) Warna

Merupakan unsur desain yang paling menonjol. Kehadiran unsur warna menjadikan benda dapat dilihat dan orang dapat mengungkapkan suasana, perasaan, watak benda yang dirancang.

5) Tekstur

Permukaan benda yang digunakan untuk membuat sebuah desain. Tekstur ada yang halus, kasar, kusam, atau dari bahan aslinya (Petrussumadi dan Sipahelut, 1991: 24-33).

F. Metode Penciptaan

Penciptaan karya keramik fungsional ini menggunakan metode penelitian dan pengembangan atau dalam bahasa Inggrisnya *Research and Development*.

Dalam hal ini sugiono (2009: 407) mengatakan bahwa:

metode penelitian dan pengembangan atau dalam bahasa Inggrisnya *Research and Development* adalah metode penelitian yang digunakan untuk menghasilkan produk tertentu, dan menguji keefektifan produk tersebut.

Berdasarkan metode penciptaan di atas diperlukan langkah-langkah yang menunjang terciptanya sebuah karya/produk, diantaranya adalah eksplorasi, eksperimentasi, dan pembentukan. Dalam kegiatan eksplorasi dilakukan penjelajahan atau penyelidikan untuk mendapatkan tema yang akan dijadikan dasar penciptaan. Adapun kegiatan eksperimentasi dimulai dengan pencarian bentuk, teknik dan pengglasiran. Sedangkan pembentukan yaitu proses perwujudan karya melalui pembuatan model, mendekorasi dan setelah kering diakhiri dengan pembakaran biskuit atau glasir.

Berkenaan dengan proses penciptaan karya dalam tugas akhir ini, lebih lanjut dapat diuraikan sebagai berikut.

1. Eksplorasi

Dalam kegiatan eksplorasi penulis melakukan pengamatan atau penyelidikan lapangan untuk menemukan hal-hal yang berkaitan dengan tugas akhir. Pengamatan atau penyelidikan tersebut dilakukan untuk memperoleh pengetahuan dan informasi tentang hal-hal yang berkaitan dengan sumber inspirasi penciptaan karya seni dan proses penciptaan yang akan dijalani. Kegiatan ini meliputi:

- a. Pengamatan secara visual tentang ikan hias koki mencakup dekorasi dan pewarnaan untuk merangsang tumbuhnya kreatifitas dalam penciptaan karya seni keramik fungsional
- b. Pengumpulan informasi melalui studi pustaka dan studi lapangan untuk mendapatkan pemahaman guna menguatkan gagasan penciptaan dan menguatkan keputusan-keputusan dalam menyusun konsep penciptaan karya.
- c. Melakukan analisis terhadap bentuk, fungsi, material dan teknik yang digunakan dalam pembuatan karya seni keramik fungsional terinspirasi dari ikan hias koki.
- d. Mengembangkan imajinasi untuk mendapatkan bentuk-bentuk ikan hias koki kedalam keramik fungsional yang kreatif, personal dan original.

2. Eksperimen

Berkaitan dengan proses penciptaan karya seni keramik fungsional ini, metode eksperimen dilakukan untuk mendapatkan pengalaman baru dari segi bentuk, teknik, dekorasi, dan pewarnaan (glasir). Untuk lebih jelasnya tentang eksperimen ini dapat diuraikan sebagai berikut:

a. Eksperimen Bentuk

Pencarian bentuk dilakukan dengan membuat sket-sket, kemudian dipilih beberapa sket yang baik dan dapat diwujudkan menjadi karya. Pemilihan sket ini sebagian dilakukan dengan konsultasi kepada dosen pembimbing.

b. Eksperimen Teknik Pembuatan

Teknik yang digunakan dalam pembuatan keramik adalah teknik putar, pijit, pilin, cetak, dan *slab*. Dalam pemebentukan karya seni keramik fungsional dari beberapa teknik diatas, dilakukan pengombinasian teknik guna mendapatkan bentuk-bentuk yang lebih maksimal.

c. Eksperimen Dekorasi

Pembuatan dekorasi dilakukan dengan menampilkan bentuk-bentuk ikan hias koki kedalam karya seni keramik fungsional guna menemukan bentuk-bentuk yang menarik dan lucu.

d. Eksperimen Pewarnaan (Glasir)

Eksperimen glasir untuk mendapatkan warna-warna yang sesuai dengan karakter ikan hias koki yang diciptakan. Hal yang terpenting untuk mencapai warna-warna ikan hias koki adalah bagaimana menghasilkan warna glasir yang cerah dan tidak terlalu mengkilat.

3. Pembentukan

Dalam kegiatan pembentukan penulis mengaplikasikan hasil-hasil eksperimen dengan memastikan bahan, teknik, bentuk, dekorasi, dan pewarnaan (glasir) yang tepat untuk diterapkan pada proses pembuatan karya tugas akhir ini.

BAB III

VISUALISASI DAN PEMBAHASAN

A. Perencanaan

Penciptan suatu karya yang menarik membutuhkan pemahaman dan pengetahuan yang berkaitan dengan perkembangan *trend* yang terjadi di masyarakat, hal ini bertujuan untuk dapat menyesuaikan hasil karya dengan minat masyarakat. Dalam proses penciptaan karya seni keramik fungsional, ide dasar dari ikan hias koki sebagai inspirasi penciptaan karya seni keramik fungsional mutlak lahir dari ide yang baru tetapi juga kreatifitas untuk mengubah, mengkombinasikan dan mengaplikasikan bentuk ikan hias koki dikembangkan ke dalam bentuk karya seni keramik fungsional sesuai dengan perkembangan zaman.

Berdasarkan ide dasar diatas kemudian dituangkan dalam bentuk desain dengan beberapa tahapan. Proses desain dapat dilihat melalui perencanaan sampai desain jadi. Adapun tahapannya meliputi:

1. Sket alternatif

Sket alternatif disini adalah dengan membuat sket-skets gambar ikan hias koki, dimaksudkan untuk mencari alternatif bentuk sesuai dengan kemampuan dalam berkreasi. Alternatif bentuk tersebut tentunya sesuai dengan bentuk-bentuk ikan hias koki yang dikembangkan dalam bentuk karya seni keramik fungsional. Sket-skets bentuk ikan hias koki inilah yang menjadi pedoman dalam proses perwujudan karya, guna menghindari kemungkinan terjadinya kesalahan dalam proses pembuatan.

Proses selanjutnya dari sket-sket hasil pengembangan bentuk ikan hias koki dipilih di antara sket-sket yang terbaik berdasarkan berbagai pertimbangan, di antaranya segi artistik, fungsi, ergonomi maupun teknik pembuatannya. Adapun sket-sket yang terpilih adalah bentuk keramik fungsional seperti: piring, mangkuk, teko, cangkir, nampan, toples, jam din ding, vas bunga, tempat tisu, lampu dinding, lampu duduk, *wastavel*, tempat bumbu masak, tempat lilin, dan tempat gula, kopi, teh

2. Desain

Pada proses ini dari bentuk sket-sket terpilih diatas kemudian dibuat disain sesuai bentuk yang hendak dicapai. Adapun desain-desain yang telah dibuat terlampir pada lembar lampiran

B. Proses Pembuatan karya

1. Persiapan Bahan dan Alat

a. Bahan

Untuk kesesuaian antara konsep penciptaan dengan bentuk yang akan diwujudkan, maka pemilihan bahan-bahan menjadi pertimbangan dalam proses penciptaan. Bahan-bahan yang digunakan meliputi tiga bagian diantaranya:

1) Bahan Pokok

a) Tanah Liat

Bahan pokok berupa tanah liat yang digunakan adalah tanah liat yang berasal dari daerah Sukabumi. Pemilihan tanah liat Sukabumi sebagai bahan pokok bertujuan untuk pencapaian hasil akhir yang

sesuai dengan yang diharapkan. Adapun pencapaian yang diharapkan adalah kesesuaian antara karakter tanah liat Sukabumi dengan bahan pewarnaan (glasir) yang digunakan. Berdasarkan karakter yang dimiliki oleh tanah liat Sukabumi, yaitu warna bakar yang relatif terang dalam suhu bakar yang tinggi menjadikan tanah liat Sukabumi sangat cocok digunakan sebagai bahan pokok dalam perwujudan karya keramik fungsional ini.



Gambar II: Tanah Liat Sukabumi
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
Dokumentasi Doni 23 November 2012

b) Glasir

Bahan glasir ini nantinya dijadikan sebagai bahan pewarna dalam mencapai warna-warna yang sesuai karakteristik ikan hias koki. Adapun jenis bahan glasir yang diformulasikan menggunakan bahan-bahan sebagai berikut:

- | | |
|--|-------------------------|
| (1) <i>Opaq</i> | (5) <i>Stain</i> hitam |
| (2) <i>Zircon</i> (putih glossy) | (6) <i>Stain</i> coklat |
| (3) <i>TSG</i> (<i>transparent</i>
<i>Soft Glaze</i>) | (7) <i>Stain</i> merah |
| (4) <i>Stain</i> kuning | (8) <i>Stain</i> hijau |
| | (9) <i>Stain</i> biru |

Pemilihan bahan glasir diatas dimaksudkan agar hasil dari pembakaranya memunculkan warna yang cerah serta mengkilat.



Gambar III : Contoh Bahan Glasir
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
Dokumentasi Doni 28 Desember 2012

2) Bahan Pendukung

Bahan pendukung yang dimaksudkan adalah rotan, tali rotan, lempengan kayu, kawat besi, lem *altesco*, kran, politur dan pelengkap lampu. Berdasarkan konsep dasar yang diusung dalam penciptaan karya tiga dimensional yang mengadopsi kecenderungan sifat dan karakter ikan yang bulat dan lucu, pemilihan bahan pembantu memiliki sifat dan karakter yang sesuai untuk dijadikan bahan pendukung sekaligus sebagai bahan pelengkap dalam memvisualisasikan bentuk keramik fungsional secara utuh.

a) Rotan

Rotan merupakan jenis tanaman palm merambat yang dapat tumbuh sampai panjang 100 meter lebih. Tanaman rotan ini banyak didapat di hutan-hutan Indonesia antara lain di Sumatra dan Kalimantan. Kulit rotan bagian luar dikerat dan menghasilkan rotan kulitan yang disebut tali

anyam kulitan. Tali anyam ini mempunyai penampang seperti bentuk setengah lingkaran dengan ukuran lebar 1,5 mm sampai 3 mm. Kulitan rotan ini mempunyai warna mengkilap dan sangat kuat. Tali anyam kulitan ini banyak digunakan untuk menganyam dudukan dan sandaran kursi, juga digunakan untuk barang-barang kerajinan anyaman lainnya (Soedjono: 1983).

Berkaitan dengan paparan diatas, rotan merupakan salah satu bahan pembantu pada karya keramik fungsional ini, yaitu sebagai pengganti *handle* untuk pelengkap teko dan nampan pada karya yang akan dibuat. Selain sebagai bahan pendukung, lebih jauh lagi rotan juga difungsikan sebagai bahan pendukung dan sekaligus berfungsi sebagai bahan *finishing*.



Gambar IV : Rotan

PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

Dokumentasi Doni 10 Januari 2013

b) Kayu lempeng dan kawat besi

Sehubungan dengan pembuatan keramik fungsional ini terdapat karya berupa jam dinding, untuk *finishing* yang di gunakan untuk bahan pendukung berupa kayu lempeng dan kawat besi. Kayu lempeng yang

nantinya sebagai tempat atauudukan mesin jam dan sebagai tempatudukan lampu dinding yang langsung di tempelkan pada bagian tengah karya tersebut, guna mempermudah dalam penerapan antara karya dan mesin jam serta lampu yang di padukan. Sedangkan untuk kawat besi digunakan sebagai tempat penggantungan karya jam dinding pada saat difungsikan nanti.

c) Pelengkap lampu

berdasarkan ulasan sebelumnya, pelengkap lampu merupakan salah satu bahan pendukung pada karya keramik fungsional ini, yaitu sebagai pelengkap lampu dinding dan lampu duduk pada karya yang akan dibuat. Selain sebagai bahan pendukung, lebih jauh lagi pelengkap lampu juga berfungsi sebagai bahan *finishing*.

d) Kran

Adanya pembuatan karya keramik fungsional yang berupa *wastavel*, kran merupakan bahan pendukung yang ditempatkan langsung pada karya *wastavel*. Fungsi kran ini nantinya sebagai aliran air yang disalurkan pada bagian bentuk ikan hias koki sebagai keluarnya air pada saat digunakan nanti.

e) Politur

Sehubungan dengan penggunaan bahan rotan yang difungsikan sebagai pengganti *handle*, pelengkap lampu untuk lampu dinding dan lampu duduk, serta kawat besi, kayu lempeng sebagaiudukan mesin jam yang ditujukan untuk bahan pendukung yang dimaksudkan di atas,

ditambahkan pula bahan politur yang berfungsi sebagai pelapis dan juga sebagai bahan pengawet dari bahan rotan dan kayu lempeng yang digunakan. Lebih jauh lagi seperti yang telah dijelaskan di atas, warna politur, rotan dan kayu lempeng dimaksudkan untuk memberi kesan menyatu.

b. Alat

Alat merupakan bagian yang pokok dalam mengerjakan suatu pekerjaan. Karena alat merupakan penunjang berhasil tidaknya suatu karya yang dibuat. Adapun peralatan yang digunakan adalah:

- 1) Alat pembentukan dengan putaran untuk keperluan pembentukan ini ada dua macam yang biasa dipergunakan dalam proses pembuatan karya keramik, yaitu putaran listrik dan putaran tangan. Putaran listrik berfungsi sebagai alat untuk membentuk benda-benda silindris dengan tenaga listrik sebagai tenaga pemutarnya. Putaran tangan berfungsi sebagai alat untuk membentuk benda-benda silindris, biasanya khusus digunakan untuk dekorasi.



Gambar V : Putaran listrik dan Tangan
PPPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Doni 28 November 2012)

2) *Slab Roller* Kayu dan Besi

- a) Penggilas terbuat dari kayu yang berfungsi untuk membuat lempeng-lempeng tanah.
- b) Mistar kayu digunakan sebagai pengukur ketebalan lempengan tanah.
- c) Papan landasan, terbuat dari bahan kayu multiplek yang berfungsi sebagai alas dalam proses pembentukan dan juga sebagai landasan pembuatan lempeng tanah.
- d) Slab besi yang terbuat dari besi berfungsi untuk membuat lempengan tanah yang cara kerjanya ringan dibandingkan dengan *slab roller* kayu.



Gambar VI : Slab Roller Kayu dan Besi
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
Dokumentasi Doni 28 November 2012

3) Cetakan *Gypsum*

Cetakan *gypsum* berfungsi sebagai alat untuk mencetak piringan yang digunakan dalam pembuatan bentuk global beberapa karya.



Gambar VII: Alat Cetakan *Gypsum*
PPPPTK Senidan Budaya Yogyakarta
Dokumentasi Doni 10 Desember 2012

4) Satu Set Alat Dekorasi



Gambar VIII : Alat Dekorasi

PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

(Dokumentasi Doni 28 November 2012)

- a) Pisau terbuat dari plat besi/ gegaji besi yang ujungnya ditajamkan. Fungsinya untuk membuat hiasan.
- b) Butsir terbuat dari kawat dan kayu yang berbentuk segitiga, bulat yang diberi gagang dari kayu. Fungsinya untuk membuat hiasan pada badan keramik.
- c) Kuas digunakan untuk menghias pada waktu pengglasiran maupun penyambungan.
- d) Cawan digunakan sebagai wadah (air maupun slip glasir).
- e) *Spoon* digunakan untuk menghaluskan maupun sebagai pembersih dalam pengglasiran.
- f) Kawat pemotong terbuat dari kawat baja atau senar nilon yang berfungsi sebagai pemotong *body* keramik.
- g) Penggaris berfungsi sebagai alat pengukur.
- h) Kran dan *bolpoint* berfungsi sebagai dekorasi bagian mata dan sirip

5) Alat Pengelasan

a) *Spray gun*

Spray gun berfungsi sebagai media dalam pengelasan.



Gambar IX: Spray Gun

PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

Dokumentasi Doni 28 Desember 2012

b) Kompresor

Kompresor berfungsi sebagai penampung angin yang digunakan untuk penyemprotan dalam pengelasan.



Gambar X : Kompresor

PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

Dokumentasi Doni 28 November 2012

c) *Pott Mill*

Pott mill merupakan sebuah tabung yang berfungsi sebagai wadah dalam proses penggilingan slip glasir.



Gambar XI: Pott Mill

PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

Dokumentasi Doni 28 Desember 2012

d) Alat Menggiling Glasir



Gambar XII : Alat Menggiling Glasir

PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

Dokumentasi Doni 28 Desember 2012

6) Alat Pembakaran

a) Tungku

Digunakan sebagai pembakaran biskuit dan pembakaran glasir



Gambar XIII : Tungku Pembakaran Listrik

PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

Dokumentasi Doni 21 Desember 2012

b) *Cone* atau pancang suhu

Digunakan untuk mengetahui kematangan dalam proses pembakaran (berbentuk segi tiga sama kaki).

2. Proses Penciptaan Karya

Proses pembuatan karya keramik fungsional ini meliputi beberapa tahapan yaitu proses desain, proses pembentukan, proses dekorasi, proses pengeringan, proses pembakaran biskuit, proses pengglasiran, proses pembakaran glasir dan proses akhir (*finishing*). Adapun uraiannya adalah sebagai berikut:

a. Proses Desain

Proses desain seperti yang dipaparkan pada visualisasi diatas bahwa desain pada proses penciptaan keramik fungsional ini merupakan hasil dari sket-skets alternatif yang kemudian didesain sesuai bentuk yang akan dibuat.

b. Proses Pembentukan

Meningkatkan kreatifitas pembuatan karya dapat dilakukan dalam proses pembentukan. Pembentukan harus benar-benar dikuasai dari berbagai pengalaman, sebab keteknikan sangat kompleks, membutuhkan keterampilan yang matang, penuh kesabaran dan ketelatenan sehingga dapat merealisasikan suatu karya yang berkualitas.

Teknik yang dicapai dalam pembentukan karya keramik fungsional adalah teknik putar, teknik cetak, teknik *slab*, teknik pilin dan semuanya dikombinasikan dengan tehnik pijit. Akan tetapi sebelum dilakukan pembentukan dengan berbagai teknik maka tanah yang akan dipakai dalam

pembentukan diuli terlebih dahulu di atas meja gibs, sebab akan lebih cepat pengisapan airnya sehingga tanah mengalami pengentalan dan padat. Setelah tanah siap pakai dan cukup plastis baru dilakukan pembentukan.

Pelaksanaan pembentukan disesuaikan dengan teknik yang digunakan. Teknik yang digunakan sebagai berikut:

1) Teknik Putar

Tahap-tahap pembentukan dengan teknik putar adalah sebagai berikut:

- a) Ambil segumpal tanah liat plastis berbentuk bola diletakan dibagian pusat (*center*) suatu meja putaran, tekan agar melekat dan putar sambil ditegakan sehingga tanah tegak lurus diatas bidang putaran.
- b) Sambil terus diputar, tekanlah ibu jari yang basah ditengah-tengah gumpalan tanah membentuk lubang kira- kira 1cm dari dasar. Tarik keatas dan tanah akan naik mengikuti tangan. Begitu juga seterusnya.
- c) Dengan cara tersebut bentuklah benda yang dikehendaki. Untuk dapat diputar tanah harus mempunyai sifat keplastisan tertentu dan harus dapat menghisap air tanpa menjadi lunak.
- d) Haluskan bagian bibirnya dengan secarik kain atau spon basah. Lalu dasarnya diratakan dan dipotong dengan kawat pemotong.
- e) Setelah agak kering diteruskan dengan pembentukan/penyambungan sampai membentuk global dan dikombinasikan dengan teknik pijit ataupun teknik pilin.
- f) Langkah selanjutnya pemberian motif (sisik, sirip, ekor, mulut dan mata)
- g) Merapikan dan mengerok untuk membuat kaki.

Teknik putar ini untuk membuat bagian global pada karya yang berbentuk bulat penuh dan pembuatan bagian kepala serta ekor yang membentuk bulat atau melingkar.



Gambar XIV: Teknik Putar
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Aslam 11 Desember 2012)

2) Teknik Pijit (*Coil*)

Pada teknik pijit umumnya digunakan untuk membentuk bagian sirip dan ekor guna menghasilkan karya yang luwes tidak kaku. Teknik ini hanya menggunakan jari-jari tangan sebagai penekan untuk membentuknya.

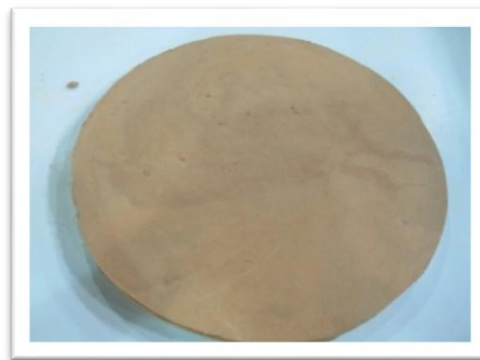


Gambar XV: Teknik Pijit
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
Dokumentasi Aslam 14 Desember 2012

3) Teknik Giling/Lembar (*Slab*)

Tahap-tahap pembentukan dengan teknik *slab* adalah sebagai berikut:

- a) Ambil segumpal tanah dan letakkan diantara kedua papan. Tekan dan ratakan dengan pangkal tangan sampai seluruh permukaan terisi.
- b) Ratakan tanah dengan rol kayu sampai ketebalan rata dan halus.
- c) Untuk *slab* yang menggunakan besi dengan mengukur ketebalan tanah
- d) Gilingkan tanah diantara gilingan rol besi dengan memutar setir yang ada dibagian samping.
- e) Kemudian membuat pola sebagai bentuk dasar sesuai dengan yang dikehendaki.
- f) Teknik *slab* ini nantinya sebagai pembuatan ke tahap teknik cetak



Gambar XVI: Hasil Teknik *Slab*
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
Dokumentasi Doni 12 Desember 2012

4) Teknik Cetak

Pada teknik cetak disini dengan pembuatan benbtuk global yang umumnya bentuk ikan hias koki tidak utuh membulat, melainkan dibuat gepeng ataupun rata melingkar. Adapun tahapanya adalah sebagai berikut:

- a) Dari bentukan teknik *slab* kemudian dicetak diatas piringan *gypsum* untuk dibuat piringan
- b) Menghaluskan tanah yang ada di cetakan menggunakan spon basah
- c) Memotong bagian yang melebihi cetakan agar bentuknya rata.

- d) Setelah tanah sedikit kering diangkat dari cetakan untuk dibentuk sesuai keinginan.



Gambar XVII: Teknik cetak padat dengan *slab*
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Doni 12 Desember 2012)

5) Teknik Pilin

Teknik ini digunakan umumnya pada pembentukan bagian mata, tutuk dan mulut. Adapun pada pembentukan global untuk menanbahkan ketinggian dari bentuk teknik putar. Seperti pada gambar dibawah contoh hasil pilinan.



Gambar XVIII: Contoh Hasil Teknik Pilin
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
Dokumentasi Doni 14 Desember 2012

c. Proses Dekorasi

Karya yang telah dibentuk (bentuk global) di dekorasi dengan menggunakan teknik korek atau gores dan tempel. Adapun bentuk dekorasi yang di terapkan adalah bentuk-bentuk yang memperkuat bentuk globalnya yaitu diantaranya bentuk sisik, mata, gurat sisi, sirip, dan ekor.



Gambar XIX: Proses Dekorasi
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Aslam 7 Desember 2012)

d. Proses Pengerinan



Gambar XX : Proses Pengerinan
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Doni 19 Desember 2012)

Karya keramik fungsional yang sudah melalui proses pembentukan dan dekorasi kemudian dikeringkan sebelum dilakukan pembakaran. Proses pengeringan merupakan proses perubahan penyusutan karya dari basah

menjadi kering. Cara yang dilakukan untuk pengeringan yaitu dengan mengangin-anginkan karya di atas rak yang tersedia dalam ruangan selama dua sampai empat hari. Setelah cukup kuat, untuk dipindahkan, pengeringan dilakukan di luar yang langsung terkena sinar matahari. Setelah cukup kering, karya masuk pada proses pembakaran.

e. Proses Pembakaran Biskuit

Pada tahap ini, tanah liat yang dibakar pada suhu 900°C dan telah menjadi keramik, masih cukup berpori sehingga baik untuk menyerap cairan glasir dan glasir yang dibaurkan pun akan cepat kering.



**Gambar XXI : Hasil Pembakaran Biskuit
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Doni 26 Desember 2012)**

Cara pengerjaanya

- 1) Sebelum pembakaran biskuit dilakukan, terlebih dahulu dilakukan penyusunan barang-barang yang sudah sudah kering.
- 2) Di atas plat dipasang penyangga dan di atasnya dipasang plat lagi, kemudian disusun barang lagi.
- 3) Demikian dikerjakan sampai ruang tungku penuh tetapi jangan sampai menyentuh langit-langit tungku; juga barang tidak boleh sampai

menyentuh dinding tungku. Hal itu dimaksudkan agar panas pembakarannya dapat berjalan leluasa.

- 4) Setelah pengaturan barang selesai, pintu ditutup rapat, kemudian kabel dihubungkan dengan sumber listrik, yang akan memanaskan kawat-kawat nikelin di sekeliling ruang bakar sampai berpijar dan mengeluarkan panas.

Pembakaran biskuit menggunakan energi listrik, dan memerlukan waktu pembakaran selama 8 jam hingga mencapai suhu 900°C . Berikut ini catatan proses perubahan suhu ruang dalam tungku bakar yang terjadi dalam tiap 15 menit:

Waktu	Suhu ruang
09.00	25°C
09.15	36°C
09.30	39°C
09.45	42°C
10.00	45°C
10.15	62°C
10.30	82°C
10.45	95°C
11.00	112°C
11.15	133°C
11.30	150°C
11.45	180°C
12.00	198°C
12.15	224°C
12.30	290°C
12.45	321°C
13.00	349°C
13.15	379°C
13.30	413°C
13.45	443°C
14.00	464°C
14.15	492°C
14.30	530°C
14.45	559°C

15.00	_____	583°C
15.15	_____	661°C
15.30	_____	637°C
15.45	_____	669°C
16.00	_____	697°C
16.15	_____	746°C
16.30	_____	799°C
16.45	_____	819°C
17.00	_____	856°C
17.15	_____	895°C
17.19	_____	900°C

Proses selanjutnya setelah pembakaran biskuit selesai sebelum ke tahap pengglasiran keramik-keramik tersebut di amplas terlebih dahulu, agar bagian-bagian yang tajam menjadi halus dan tidak berbahaya pada saat di gunakan menurut fungsinya, terutama bagian sisik dan sirip, karena bagian sisik dan sirip inilah memunculkan bekas goresan-goresan yang tajam dan berbahaya.

Berkaitan dengan proses pembakaran, untuk tahap selanjutnya sebelum ke proses mengglasir setelah keramik-keramik tersebut di amplas kemudian di cuci terlebih dahulu, agar bekas amplasan atau debu yang masih menempel pada keramik hilang dan siap untuk diglasir.



Gambar XXII: Pencucian Karya Stelah di Amplas
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi febi 25 Desember 2012)

f. Proses Pengglasiran

Proses pengglasiran terdiri dari tiga tahap yaitu penyiapan slip glasir, penyiapan barang yang akan diglasir dan teknik pengglasiran.

1) Penyiapan slip glasir

a) Alat yang dipakai

- | | |
|-------------------------|---------------------------|
| - Baskom, ember plastik | - Alat pengaduk |
| - Timbangan | - <i>Pott mill</i> |
| - Gelas ukur | - Ayakan halus ukuran 200 |
| - Sendok | <i>mesh</i> |

b) Formula glasir

(1) Bahan pokok glasir

Opaq (dop putih) : 2,6 kg

TSG (*transparent Soft Glaze*) : 1,4 kg

Zircon (putih *glossy*) : 200 gr

(2) Pewarna stain keramik

Stain kuning : 3% bahan pokok = 126 gr

Stain hitam : 2% bahan pokok = 48 gr

Stain coklat : 4% bahan pokok = 168 gr

Stain merah : 3% bahan pokok = 126 gr

Stain hijau : 2% bahan pokok = 48 gr

Stain biru : 2% bahan pokok = 48 gr

(3) Pembuatan slip glasir

- (a) Timbang formula glasir, menurut berat persennya.
- (b) Masukkan formula glasir dan *ball mill* ke dalam *pott mill*.
- (c) Tambahkan air dengan perbandingan 1 : 1.
- (d) Tutup *pott mill* dan jangan sampai bocor.
- (e) Giling *pott mill* di atas alat penggiling glasir selama 2-4 jam.
- (f) Saring glasir yang sudah digiling dengan *pott mill* dan hasil saringan langsung bisa digunakan untuk mengglasir.



Penggilingan glasir



Penyaringan glasir



Glasir siap pakai

Gambar XXIII : Proses Pembuatan Glasir

2) Penyiapan karya yang akan diglasir

Karya yang akan diglasir harus dibersihkan dahulu sehingga tidak ada kotoran yang mengganggu melekatnya glasir, seperti debu dan minyak. Pembersihan kotoran dari karya yang akan diglasir ini dengan cara di cuci langsung dengan air setelah di amplas sampai tidak ada kotoran yang

menempel. Setelah bersih karya biskuit biarkan kering secara alami (diangin-anginkan saja).

3) Teknik pengglasiran

a) Alat yang dipakai

- *Spray gun* dan kompresor
- Lemari gelasir lengkap dengan pengisap debu
- Baskom plastik
- *Spoon*
- Gayung plastik
- Masker
- Alat putar
- Sikat gigi
- Kuas

b) Teknik yang dipakai dalam pengglasiran ini menggunakan teknik tuang, kuas dan semprot

(1) Teknik tuang

Cara tuang ini digunakan untuk mengglasir bagian dalam karya saja karena dengan cara tuang ini celah-celah yang sekiranya tidak dapat dijangkau dapat terkena glasir dengan merata.

Cara pengerjaannya:

- (a) Siapkan slip glasir ke dalam baskom plastik, kemudian aduk sampai rata.
- (b) Ambil karya yang sudah dibersihkan.
- (c) Tuangkan slip glasir ke dalam karya.
- (d) Goyangkan karya secara memutar sampai dinding bagian dalam terkena glasir dengan merata.

(e) Setelah merata, tuang slip glasir ke dalam baskom lagi.

(2) Teknik kuas



Gambar XXIV : Proses Penguasan Glasir
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Doni 28 Desember 2012)

Cara kuas ini dilakukan untuk mempertegas atau memperjelas tekstur pada warna mata.

Cara pengerjaannya:

- (a) Siapkan spoon basah ataupun kuas yang kaku untuk menghapus bagian yang akan diglasir dengan kuas.
- (b) Bersihkan bagian yang telah dihapus untuk diglasir.
- (c) Kuaskan glasir yang sesuai diinginkan dengan hati-hati sesuai bentuk mata

(3) Teknik semprot

Cara semprot ini dilakukan agar pori-pori dalam tekstur dapat terjangkau oleh gelasir dan hasil dapat merata. Dengan teknik semprot inilah yang menjadikan warna-warna yang dihasilkan menjadi warna yang kuat ataupun tipis, hal ini sesuai ketebalan glasir yang disemprotkan.



Gambar XXV: Proses Penyemprotan Glasir
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Doni 28 Desember 2012)

Cara pengerjaannya:

- (a) Letakkan karya di atas meja putaran dalam lemari glasir.
- (b) Siapkan *spray gun* dengan cara menyambung ke kompresor.
- (c) Jalankan kompresor dan penghisap debu.
- (d) Isi *spray gun* dengan slip glasir dan buka kran penutup angin pada kompresor.
- (e) Tembakkan *spray gun* pertama jangan ke arah karya dulu dan atur keluarnya glasir dari moncong *spray gun* sampai berupa seperti embun.

Arahkan *spray gun* ke arah karya yang akan diglasir sambil putar ke arah jarum jam.
- (f) Hentikan pengglasiran jika permukaan sudah rata tertutup glasir dan cukup ketebalannya.
- (g) Bersihkan bagian bawah karya dengan spon basah dan bagian bawah tutup agar tidak menempel sesudah dibakar.
- (h) Keringkan dengan cara diangin-anginkan agar tidak terlalu

banyak kadar airnya sehingga pada waktu pembakaran, tidak terlalu lama proses pengeringannya.

- (i) Setelah cukup kering, karya siap dimasukkan ke dalam tungku dan kemudian dibakar.

g. Proses Pembakaran Glasir

Proses pembakaran glasir ini sesungguhnya tidak jauh berbeda dari pembakaran biskuit. Pada pembakaran barang berglasir bila glasir telah melebur, mudah sekali melekat pada benda lain yang menyentuh, dan setelah dingin glasir tadi menjadi keras dan sukar dilepas. Bedanya dengan pembakaran biskuit hanya dalam cara mengatur barang dan lamanya pembakaran.



Gambar XXVI: Proses Penataan Pembakaran Glasir
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Purnomo 8 Januari 2013)

Cara pengerjaanya :

- 1) Sebelum pembakaran glasir dilakukan, terlebih dahulu dilakukan penyusunan barang-barang yang sudah siap bakar.
- 2) Di atas plat dipasang penyangga dan di atasnya dipasang plat lagi, kemudian disusun karya lagi.

- 3) Demikian dikerjakan sampai ruang tungku penuh tetapi jangan sampai menyentuh langit-langit tungku; juga barang tidak boleh sampai menyentuh dinding tungku. Hal itu dimaksudkan agar panas pembakarannya dapat berjalan leluasa.
- 4) Setelah pengaturan barang selesai, pintu ditutup rapat, kemudian kabel dihubungkan dengan sumber listrik, yang akan memanaskan kawat-kawat nikelin di sekeliling ruang bakar sampai berpijar dan mengeluarkan panas.
- 5) Alat pengukur panas bakar (pancang atau *cone*) ditempatkan pada plat yang diberi lubang, supaya dapat dilihat dari luar ruang tungku; demikianlah pula bila menggunakan alat pengukur *thermokopel*, alat itu juga dipasang di tempat yang sama sedemikian rupa, sehingga jarum skalanya mudah dikontrol dari luar tungku untuk mengetahui panas dalam ruang tungku. Pancang/ *cone* ditempatkan di tengah-tengah susunan plat dalam ruang tungku, sehingga panasnya sempurna dibandingkan tempat yang lain.
- 6) Setelah selesai penyusunan plat, pintu tungku ditutup rapat. Pada bagian tengah pintu tungku lurus dengan plat tempat pancang, dipasang bata tahan api berlubang dan kalau tidak ada cukup dengan cara memasang satu batu tahan api lurus dengan lubang pengintai agak menonjol keluar dan memasangnya sedemikian rupa, sehingga bila diperlukan mudah dilepas dan dipasang lagi.
- 7) Alat pengatur tarikan asap (*schuif*) pada cerobong dibuka lebar.
- 8) Lubang pengintai ditutup rapat.

- 9) Api dinyalakan, mula-mula kecil agar ada penyesuaian dengan kekeringan barang. Setelah kira-kira selama tiga jam api ditambah besarnya, pada prinsipnya pemanasan harus diusahakan sedikit demi sedikit, dan diusahakan pula jangan sampai panas menurun selama waktu pembakaran, bila tarikan cerobong terlalu cepat, dapat dikurangi atau dihambat dengan cara menurunkan alat pengatur asap pada cerobong (*schuif*). Sebaliknya bila api terlalu lambat dan membalik, agar tarikan cerobong bertambah kuat, alat pengatur asap diangkat.
- 10) Waktu pembakaran akan berakhir, panas dalam ruangan tungku harus ditahan kurang lebih selama setengah jam pada temperatur terakhir. Hal ini dimaksudkan agar pembakaran dapat sempurna.
- 11) Setelah pembakaran selesai api dimatikan dan pintu ruang api harus ditutup rapat selama kurang lebih dua hari. Pembongkaran barang harus ditunggu sampai panas dalam tungku agak dingin. Pendinginan ruangan tidak boleh terlalu cepat, sebab dapat berakibat kurang baik bagi barang yang dibakar. Setelah dua hari pintu tungku dibuka sedikit demi sedikit agar pengaruh udara dari sekitarnya berjalan lambat. Pintu tungku dibuka sama sekali bila barang sudah agak dingin.
- 12) Membongkar barang adalah dengan jalan mengeluarkan plat secara teratur mulai bagian yang paling atas satu persatu barang dibiarkan dulu dalam plat sampai lebih dingin lagi. Kemudian baru dikeluarkan. Bila pembakaran menggunakan tungku listrik setelah sumber panas dimatikan, barang tetap dibiarkan dulu dalam tungku sampai agak dingin.

Setelah agak dingin pintu dibuka, barang dikeluarkan satu persatu dari plat yang paling atas dan diikuti pengambilan plat serta penyangganya, selanjutnya barang pada plat berikutnya dikeluarkan pula. Demikian seterusnya sampai barang pada plat terakhir (habis). Proses pembakaran glasir dilakukan selama 18 jam.



Gambar XXVII : Contoh Karya Hasil Pembakaran Glasir

PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

(Dokumentasi Doni 10 Januari 2013)

Pembakaran Glasir

Waktu	Suhu Ruang
20.45	40°C
21.00	46°C
21.15	117°C
21.30	325°C
21.45	380°C
22.00	420°C
22.15	468°C
22.30	500°C
22.45	519°C
23.00	536°C
23.15	563°C
23.30	595°C
23.45	614°C
24.00	637°C

24.15		654°C
24.30		677°C
24.45		690°C
01.00		713°C
01.15		733°C
01.30		751°C
01.45		769°C
02.00		790°C
02.15		802°C
02.30		817°C
02.45		830°C
03.00		842°C
03.15		855°C
03.30		863°C
03.45		881°C
04.00		896°C
04.15		907°C
04.30		920°C
04.45		934°C
05.00		947°C
05.15		958°C
05.30		970°C
05.45		976°C
06.00		989°C
06.15		995°C
06.30		1.005°C
06.45		1.014°C
07.00		1.022°C
07.15		1.032°C
07.30		1.038°C
07.45		1.045°C
08.00		1.053°C
08.15		1.062°C
08.30		1.068°C
08.45		1.074°C
09.00		1.082°C
09.15		1.088°C
09.30		1.091°C
09.45		1.097°C
10.00		1.102°C
10.15		1.107°C
10.30		1.112°C
10.45		1.122°C
11.00		1.127°C
11.15		1.132°C
11.30		1.137°C

11.45	_____	1.141°C
12.00	_____	1.148°C
12.15	_____	1.152°C
12.30	_____	1.155°C
12.45	_____	1.159°C
13.00	_____	1.164°C
13.15	_____	1.167°C
13.30	_____	1.171°C
13.45	_____	1.175°C
14.00	_____	1.178°C

h. Proses Akhir (*finishing*)

Proses akhir yang dimaksudkan adalah proses pemasangan *handle* pada karya teko dan nampan, pemasangan kawat besi, mesin jam pada jam dinding, pemasangan lampu pada kap Impu dan pemasangan kran pada wastavel yang telah selesai pembakaran akhir atau glasir. Berikut penjelasan masing-masing dari proses akhir pada keramik fungsional ini.

1. Pemasangan *Handle* Teko dan Nampan

Adapun proses pemasangan dilakukan dengan cara melengkungkan rotan menggunakan api. Kelengkungan disesuaikan dengan ukuran pengait dan jarak antara pengait. Pertimbangan estetik yang berpedoman pada kesesuaian bentuk global mempengaruhi kelengkungan rotan, dan hal ini akan disesuaikan dalam penggunaan panjang pendeknya bahan rotan.



Gambar XXVIII : Pelengkungan Rotan diatas Api
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Aslam 10 Januari 2013)

Untuk kepentingan ergonomis dan estetik, rotan yang telah dilengkungkan dipasang pada pengait dengan cara meraut bagian ujung yang akan dimasukkan dalam lubang pengait, kemudian dieratkan menggunakan lilitan kulit rotan dengan simpul belitan dengan dikuatkan menggunakan lem *alteco*. Selain sebagai penguat tali rotan juga dapat mempercantik bentuk lengkungan batang rotan Setelah pemasangan selesai rotan dilapisi dengan pewarna politur.



Gambar XXIX : Pengaitan lilitan Kulit Rotan
PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
(Dokumentasi Doni 10 Januari 2013)

2. Pemasangan Lampu Pada Lampu Dinding dan Lampu Duduk

Adapun proses pemasangan dilakukan dengan cara menempelkanudukan lampu berupa lempengan kayu yang dibentuk sesuai fitting lampu pada lampu dinding.



Gambar XXX: Pemasanganudukan lampu

Soropadan Yogyakarta

Dokumentasi Avi 17 Januari 2013



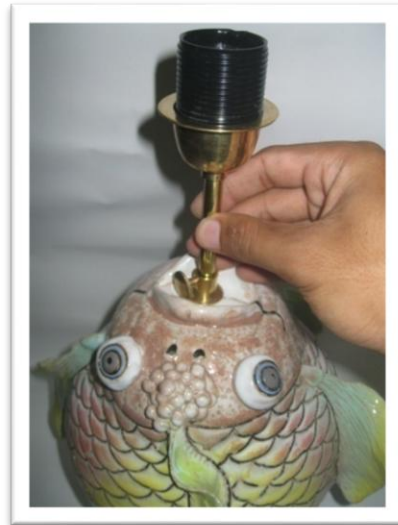
Gambar XXXI : Pemasangan Lampu

Soropadan Yogyakarta

Dokumentasi Avi 17 Januari 2013

Proses pada lampu duduk dengan memasang kerangka kap lampu yang terbuat dari kuningan sebagai tangkai kap lampu dan di pasang pada bagian mulut yang telah di lubangi.

Pertimbangan estetik yang berpedoman pada kesesuaian bentuk global mempengaruhi keserasian bentuk dan karya, hal ini akan disesuaikan dalam penggunaan warna lampu dan ktinggian kap lampu yang akan digunakan, guna memperoleh keseimbangan dan penyatuan antara karya dan bahan pendukung.



Proses Pemasangan tangkai lampu



Proses Pemasangan Kap Lampu

Gambar XXXII : Pemasangan Tangkai dan Kap Lampu**Soropadan Yogyakarta****Dokumentasi Avi 17 Januari 2013**

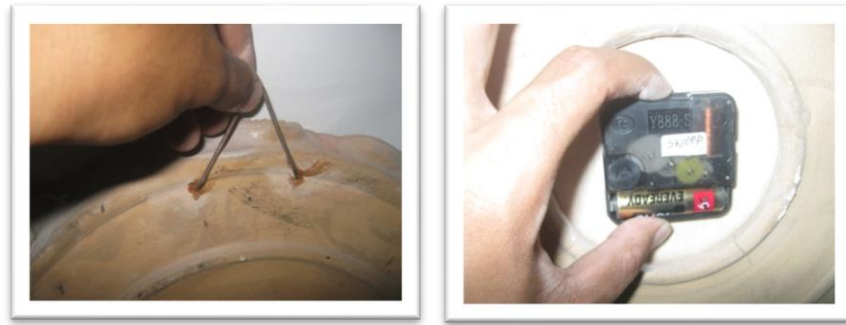
3. Pemasangan Kran Pada *Wastavel*

Proses pemasangan dilakukan dengan cara menyesuaikan bentuk *wastavel* yang sudah dibentuk aliran air pada bentuk ikan hias koki yang menempel pada karya, yaitu dengan menambahkan kran dan selang aliran air sebagai *stop* kontak pada fungsinya.

4. Pemasangan Kawat Besi dan Mesin Jam Pada Jam Dinding

Proses pemasangan dilakukan dengan cara melengkungkan kawat besi sesuai ukuran yang ada pada karya jam dinding, yaitu bentuk huruf “V” terbalik dengan antar ujungnya dimasukan pada lubang yang telah dibentuk pada bagian atas jam dinding. Untuk pemasangan mesin jam di tempatkan langsung pada bagian tengah sesuai dudukan yang terbuat dari lempeng. Pertimbangan estetik yang berpedoman pada kesesuaian bentuk global mempengaruhi kelengkungan kawat besi dan penempatan mesin jam yang berada tepat pada perut ikan hias koki, hal ini akan

disesuaikan dalam pemberian warna politur pada lempengan kayu sebagai dudukan mesin jam.



Proses Pemasangan Kawat Besi

Proses Pemasangan Mesin Jam

Gambar XXXIII: Pemasangan Kawat Besi dan Mesin Jam

Soropadan Yogyakarta

Dokumentasi Avi 17 Januari 2013

C. Pembahasan

Pembuatan karya keramik fungsional meliputi desain, persiapan bahan dan alat, pembentukan global, dekorasi, pembakaran, dan *finishing*. Secara keseluruhan pada karya keramik fungsional ini memiliki beberapa aspek yang menjadi spesifikasi dalam pembuatannya, yaitu:

1. Aspek Fungsi

Sebagai salah satu pelengkap dalam kebutuhan rumah tangga, karya keramik fungsional ini mempunyai dua fungsi yaitu fungsi primer dan sekunder. Fungsi primer yaitu sebagai barang kebutuhan rumah tangga. Sedangkan fungsi sekunder yaitu sebagai aspek keindahan atau sebagai benda hias.

2. Aspek Bentuk

Berdasarkan konsep dan ide dasar dari pembuatan keramik fungsional ini, bentuk badan karya memiliki karakter yang sama yaitu ikan yang bulat dan

lucu, akan tetapi berbagai jenis gerak-gerik ikan yang lucu menjadi referensi menyebabkan perbedaan bentuk badan atau bodi tiap-tiap karya, perbedaan ini menyesuaikan deformasi bentuk ikan yang dijadikan acuan. Pada bentuk-bentuk ikan yang lucu itulah menjadi target utama dalam pembuatan karya keramik fungsional.

3. Aspek Estetis

Ada beberapa hal yang dijadikan target dalam mencapai aspek estetis pada karya-karya keramik fungsional ini, diantaranya adalah pengembangan bentuk dasar ide dan penerapan warna glasir yang maksimal. Bentuk yang diterapkan pada karya ini sesuai dengan ide dasarnya yaitu bentuk ikan hias koki yang dideformasi baik bentuk global maupun teksturnya, dan warna-warna glasir yang diterapkan adalah warna glasir kuning, coklat, merah, hijau, hitam, biru, *opac*, dan TSG (*transparent Soft Glaze*), dengan jenis *stain* dan *glossy*. Khusus pada bagian dalam teko, cangkir, mangkuk, toples, tempat lilin, tempat gula, kopi, teh dan tempat tisu diglasir warna putih dengan menggunakan teknik tuang, hal ini dimaksudkan agar kelihatan terang dan bersih. Pada bagian luar atau permukaan luar bodi penerapan warna menyesuaikan teksturnya, serta penerapannya yang menggunakan berbagai teknik yang divariasikan, diantaranya teknik semprot dengan ditumpuk atau ditimpa dengan tujuan agar menghasilkan efek gradasi atau lorot. Untuk bagian mata dengan menggunakan teknik kuas agar lebih kelihatan hidup dan lucu sesuai dengan karakteristik ikan hias koki.

Berdasarkan pemberian warna diatas, semua dicampurkan secara langsung dengan TSG (*transparent soft glaze*), hal ini untuk mendapatkan warna yang tidak terlalu mengkilat. Selain itu juga ada warna yang coba dihasilkan dari komposisi warna yang ada, diantaranya warna dasaran putih yang ditumpuk warna hitam untuk menghasilkan warna abu-abu, serta warna merah yang ditumpuk warna kuning untuk menghasilkan warna *orange*.

Sebagaimana telah diuraikan diatas, aspek-aspek umum yang melingkupi karya-karya keramik fungsional ini secara keseluruhan memiliki kesamaan, dan berikut dapat dijelaskan lebih rinci klarifikasi masing-masing karya.

Karya I (Piring)



Gambar XXXIV : Karya Piring

Soropadan Yogyakarta

Dokumentasi Doni 18 Januari 2013

Karya piring memiliki ukuran masing-masing berdiameter 18 cm tinggi 6 cm, diameter 21 cm tinggi 6,5 cm dan diameter 28 cm dengan tinggi 7 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik *slab* yang dikombinasikan dengan teknik

cetak padat, teknik putar, pijit dan pilin . Pada badan bagian dalam piring menggunakan teknik *slab* kemudian dicetak padat menggunakan *gypsum* dibuat cekung ke dalam layaknya piring pada umumnya. Sedangkan bagian sisi piring dibentuk sirip dan ekor ikan dengan teknik pijit serta pada bagian kepala ikan yang menonjol dengan menggunakan teknik putar didekorasi mata yang melotot dan mulut membuka dengan pilinan. Pembentukan ini dimaksudkan agar piring lebih kelihatan lucu dan menarik sesuai karakteristik ikan mas koki pada umumnya. Tetapi dalam pembuatan sisik ikan pada piring ini didekorasi sesuai kecekungan piring dengan cara gores langsung, hal ini untuk mempertegas bentuk ikan sesungguhnya.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya piring adalah dengan warna dasaran putih dikombinasikan dengan warna coklat, kuning, hitam dan sedikit warna merah serta biru. Bagian cekungan piring ditumpuk warna coklat sedangkan pada bagian ekor dan sirip keseluruhan menggunakan semprotan warna kuning. Tetapi dalam pengglasiran bagian mata dan bibir diberi warna berbeda yaitu warna coklat, putih dan biru, merah, hitam dengan teknik kuas. Bagian badan luar piring disemprot dengan glasir warna putih *glossy*.

Berdasarkan penyusunan warna diatas, untuk mendapatkan agar warna glasir yang menempel pada badan piring tidak terlalu mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di campur dengan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung. Dari penyusunan warna tersebut ada hal yang tidak terduga dalam pengglasiran yang dituangkan dalam karya piring ini yaitu pemberian glasir yang terlalu tebal sehingga hasil dari pembakarannya ada yang meleleh. Kejadian seperti ini sudah

lazim dalam mengglasir, justru dari hasil lelehan glasir itulan menjadi kesan tersendiri dari sebuah karya keramik yaitu dengan efek pecah-pecah ataupun bentuk tarian warna sehingga lebih kelihatan artistik. Untuk proses terakhir dengan menggoreskan bagian bawah karya diatas spoon basah, hal ini dimaksudkan agar menampilkan keramik sesungguhnya.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya piring ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar, tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air.

Karya II (Mangkuk)



Gambar XXXV : Karya Mangkuk diameter 17 cm
Soropadan Yogyakarta
Dokumentasi Doni 18 Januari 2013



Gambar XXXVI : Karya Mangkuk diameter 13
cm Soropadan Yogyakarta
Dokumentasi Doni 18 Januari 2013

Karya mangkuk ini memiliki ukuran masing-masing berdiameter 17 cm, tinggi 7 cm (dua karya), dan 13 cm, tinggi 6 cm (dua karya). Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik putar dikombinasikan dengan teknik pijit.

Pembentukan mangkuk ini ada dua macam bentuk pengembangan ikan yang berbeda, pada bagian mangkuk yang diameter 17 cm dibentuk seperti layaknya

ikan mas koki pada saat di dasar akuarium, sedangkan untuk mangkuk diameter 13 cm dibentuk ikan mas koki yang terlihat dari sisi samping.

Pembentukan global mangkuk ini semuanya dengan pembentukan badan mangkuk menggunakan teknik putar dikombinasikan dengan pembentukan sirip dan ekor dengan teknik pijit, tetapi dalam pembentukan kepalanya menggunakan teknik yang berbeda, untuk diameter 17 cm dengan teknik putar dan diameter 13 cm dengan teknik pijit langsung. Untuk bentuk sirip yang menonjol dimaksudkan agar bentuk mangkuk terkesan tarian ikan yang luwes. Pembentukan ini dimaksudkan agar mangkuk lebih kelihatan lucu dan menarik sesuai karakteristik ikan mas koki pada umumnya. Tetapi dalam pembuatan sisik ikan pada mangkuk ini didekorasi sesuai bulatan mangkuk dengan cara gores langsung, hal ini untuk mempertegas bentuk ikan mas koki yang berbentuk bulat dan lucu.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya mangkuk adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna coklat, kuning, hijau serta sedikit warna merah, biru dan hitam. Untuk bagian cekungan mangkuk diglasir warna putih dengan teknik tuang agar kelihatan terang dan bersih. Sedangkan pada bagian sirip, ekor keseluruhan disemprot menggunakan warna kuning, hijau, merah dan coklat. Tetapi dalam pengglasiran bagian mata diberi warna biru, abu-abu dan hitam dengan teknik kuas. Untuk bagian badan luar mangkuk yaitu sisik dan kepala disemprot dengan glasir warna coklat dan merah.

Berdasarkan penyusunan warna diatas, untuk mendapatkan agar warna glasir yang menempel pada badan mangkuk mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di campur dengan TSG (*transparent soft glaze*). Pencampuran

dilakukan secara langsung pada saat proses pewarnaan. Proses ini bertujuan untuk memperoleh komposisi bentuk warna ikan yang tidak terlalu mengkilat dan lucu. Untuk proses terakhir dengan menggoreskan bagian bawah karya diatas *spoon* basah, hal ini dimaksudkan agar menampilkan keramik sesungguhnya.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya mangkuk ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi dan pada pembentukan mangkuk yang sama dalam satu ukuran. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar, tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air. Untuk pembentukan mangkuk yang sama harus teliti dari pembuatan awal sampai akhir.

Karya III (Teko dan Cangkir)



Gambar XXXVII : Karya Teko dan Cangkir

Soropadan Yogyakarta

Dokumentasi Doni 18 Januari 2013

Karya teko dan cangkir ini memiliki ukuran teko berdiameter 18 cm, tinggi 17 cm dan masing-masing cangkir berdiameter 9 cm, tinggi 8,5 cm. Bahan yang

dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik putar dikombinasikan dengan teknik pijit dan pilin.

a. Teko

Pembentukan teko ini dari pengembangan bentuk ikan hias koki dengan ekspresi ikan yang seolah-olah bergerak ke samping kiri. Pembuatan global teko diawali dengan pembentukan badan dan tutup beserta mulut menggunakan teknik putar kemudian dikombinasikan dengan pembentukan sirip, ekor serta mata menggunakan teknik pijit dan pilin. Untuk bentuk sirip, ekor, mulut dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan tarian ikan yang bergerak lucu. Sedangkan untuk penambahan tutuk di kepala bagian atas merupakan inspirasi salah satu jenis ikan hias koki yang ada, bentuk inilah yang dimanfaatkan sebagai tempat pengaitan *handle* di sejajarkan dengan sirip bagian belakang yang di jadikan tumpuhan kekuatan *handle* pada saat difungsikan. Pembentukan ini dimaksudkan agar teko lebih kelihatan lucu dan menarik sesuai karakteristik ikan mas koki pada umumnya. Tetapi dalam pembuatan sisik ikan pada teko ini didekorasi sesuai bulatan badan dengan cara gores langsung, hal ini untuk mempertegas bentuk ikan mas koki yang berbentuk bulat dan lucu.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya teko adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna coklat, kuning dan sedikit warna biru dan hitam. Untuk bagian dalam badan teko diglasir warna putih dengan teknik tuang agar kelihatan terang dan bersih. Sedangkan pada bagian sirip dan ekor keseluruhan disemprot menggunakan warna kuning dan coklat. Tetapi

dalam pengglasiran bagian mata diberi warna biru dan hitam dengan teknik kuas. Untuk bagian badan luar karya ini, yaitu sisik dan kepala disemprot dengan glasir warna gradasi coklat tipis. Pada proses pewarnaan pada bagian mata ada warna yang coba dihasilkan dari warna hitam yang ditumpukan diatas dasaran putih sehingga muncul warna abu-abu.

Berdasarkan penyusunan warna diatas, untuk mendapatkan agar warna glasir yang menempel pada karya tidak terlalu mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di campur dengan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat pewarnaan. Penyusunan warna ini bertujuan untuk memperoleh komposisi gradasi warna yang tidak terlalu mengkilat dan bentuk ikan yang lucu. Untuk proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya diatas *spoon* basah, hal ini dimaksudkan agar menampilkan keramik sesungguhnya serta pada bagian sisi antara karya dan penutup dihilangkan warna glasirnya, proses ini bertujuan agar sewaktu pembakaran hasilnya tidak menempel.

Proses terakhir pada karya teko ini yaitu pemasangan *handle* dari bahan rotan pada lubang yang telah dibentuk antara bagian tutuk ikan dan sirip belakang. Adapun proses pemasangan dilakukan dengan cara melengkungkan rotan menggunakan api. Kelengkungan disesuaikan dengan ukuran pengait dan jarak antara pengait. Pertimbangan estetik yang berpedoman pada kesesuaian bentuk global mempengaruhi kelengkungan rotan, dan hal ini akan disesuaikan dalam penggunaan panjang pendeknya bahan rotan.

Berkaitan dengan kepentingan ergonomis dan estetik, rotan yang telah dilengkungkan dipasang pada pengait dengan cara meraut bagian ujung yang akan dimasukkan dalam lubang pengait, kemudian dieratkan menggunakan lilitan kulit rotan dengan simpul belitan dengan dikuatkan menggunakan lem *alteco*. Selain sebagai penguat tali rotan juga dapat mempercantik bentuk lengkungan batang rotan. Setelah pemasangan selesai rotan dilapisi dengan pewarna politur.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya teko ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar, tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air. Kendala selanjutnya pada pembentukan bagian tutup yang harus pas antara lubang karya dan penutup, proses ini memerlukan ketelitian dengan seksama dalam pembentukannya.

b. Cangkir

Pembentukan cangkir ini dari pengembangan bentuk ikan hias koki dengan ekspresi ikan yang pendiam. Pembuatan global teko diawali dengan pembentukan badan beserta mulut menggunakan teknik putar kemudian dikombinasikan dengan pembentukan sirip, ekor serta mata menggunakan teknik pijit dan pilin. Untuk bentuk sirip, ekor, mulut dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan ikan yang lucu sesuai karakteristik ikan hias koki. Sedangkan pada pembentukan ekor secara disengaja dibuat melengkung ke bawah, agar pada saat cangkir dipakai ekor inilah yang menjadi

tangkai/pegangan sewaktu cangkir digunakan. Tetapi dalam pembuatan sisik ikan pada cangkir ini didekorasi sesuai bulatan badan dengan cara gores langsung, hal ini untuk mempertegas bentuk ikan hias koki yang berbentuk bulat dan lucu.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya cangkir adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna coklat, kuning, merah, hijau serta sedikit warna biru dan hitam. Untuk bagian dalam badan cangkir diglasir warna putih dengan teknik tuang agar kelihatan bersih. Sedangkan pada bagian sirip keseluruhan disemprot menggunakan warna kuning dan bagian ekor disemprot glasir warna hijau. Tetapi dalam pengglasiran bagian mata diberi warna biru dan hitam dengan teknik kuas. Untuk bagian badan luar karya cangkir ini, yaitu sisik dan kepala disemprot dengan glasir warna gradasi merah dan coklat tipis. Pada proses pewarnaan pada bagian mata ada warna yang coba dihasilkan dari warna hitam yang ditumpukan diatas dasaran putih sehingga muncul warna abu-abu.

Berdasarkan penyusunan warna diatas, untuk mendapatkan agar warna glasir yang menempel pada karya tidak terlalu mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di campur dengan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat pewarnaan. Penyusunan warna ini bertujuan untuk memperoleh komposisi gradasi warna mengkilat dan bentuk ikan yang lucu. Untuk proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya diatas *spoon* basah, hal ini dimaksudkan agar menampilkan karya keramik sesungguhnya.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya cangkir ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar, tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air. Kendala selanjutnya pada pembentukan karya yang sama, hal ini memerlukan keuletan dalam membuat karya cangkir yang satu dengan yang lainnya tampak sama.

Karya IV (Nampan)



**Gambar XXXVIII: Karya Nampan
Soropadan Yogyakarta
Dokumentasi Doni 18 Januari 2013**

Karya nampan ini memiliki ukuran diameter 40 cm dan tinggi 5 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik slab yang dikombinasikan dengan teknik putar, pijit dan pilin.

Proses pembentukan nampan mengembangkan dari bentuk ikan hias koki yang ada. Bagian badan dibentuk rata, tetapi kepala dibuat utuh dan mulut

membuka lebar, hal ini dimaksudkan agar pada saat nampan ini di fungsikan nanti menjadi sesuatu yang tampak lucu dan menarik.

Pembentukan globalnya sendiri yang pertama dengan membuat piringan dari teknik *slab* dan bagian kepala dengan teknik putar. Selanjutnya sebelum bagian sisi piringan ditambahkan pilinan yang membentuk ketinggian nampan. Sebelum masuk proses pilinan untuk peninggian karya dibubut terlebih dahulu memakai butsir pada bagian bawah, hal ini untuk mengurangi beban dan dasaran menjadi teratur, kemudian membuat pilinan untuk membentuk ketinggian nampan serta menempelkan bagian kepala menggunakan lem buburan tanah liat pada sembarang sisi. Setelah kepala menempel di sisi piringan, selanjutnya membuat pilinan untuk ditempelkan pada bagian yang dibentuk mulut dan di atasnya didekorasi mata dan tutuk yang menonjol. Sedangkan bagian sisi atas dan bawah bentuk global dibuat sirip dan ekor ikan pada bagian belakang dengan teknik pijit. Pembentukan ini dimaksudkan agar nampan lebih kelihatan lucu dan menarik sesuai karakteristik ikan mas koki pada umumnya. Sebelum pembuatan sisik pada nampan, dibentuklah lubang kecil pada sisi sirip atas dan bawah untuk pengait *handle* menggunakan rotan. Tetapi dalam pembuatan sisik ikan pada nampan ini didekorasi sesuai bentuk global mulai dari samping kepala sampai ekor dengan cara gores langsung, hal ini untuk mempertegas bentuk ikan hias koki sesungguhnya.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya nampan adalah dengan warna dasaran putih dikombinasikan dengan warna merah, kuning, hijau serta sedikit warna biru dan hitam. Bagian badan dan kepala ditumpuk warna merah dengan

teknik semprot. Sedangkan pada bagian ekor, sirip keseluruhan menggunakan semprotan warna kuning dan hijau, hal ini dimaksudkan agar hasil bakaran glasir nanti ada gradasi warna kuning dan hijau yang menghiasi pada bagian sirip. Tetapi dalam pengglasiran bagian mata sendiri diberi warna biru dan hitam dengan teknik kuas. Pada proses pewarnaan pada bagian mata ada warna yang coba dihasilkan dari warna hitam yang ditumpukan diatas dasaran putih sehingga muncul warna abu-abu. Serta pada bagian sisik ada titik dimana warna kuning dan merah menyatu sehingga menghasilkan warna *orange* tipis.

Berdasarkan penyusunan warna diatas, untuk mendapatkan agar warna glasir yang menempel pada badan nampan mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di campur dengan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung. Penyusunan warna ini bertujuan untuk memperoleh komposisi warna gradasi tidak terlalu mengkilat, lucu dan menarik.

Proses terakhir dengan pemasangan *handle* pada bagian yang telah dibentuk lubang pada bagian sisi sirip. Adapun proses pemasangan dilakukan dengan cara melengkungkan rotan menggunakan api. Kelengkungan disesuaikan dengan ukuran pengait dan jarak antara pengait. Pertimbangan estetik yang berpedoman pada kesesuaian bentuk global mempengaruhi kelengkungan rotan, dan hal ini akan disesuaikan dalam penggunaan panjang pendeknya bahan rotan.

Berkaitan dengan kepentingan ergonomis dan estetik, rotan yang telah dilengkungkan dipasang pada pengait dengan cara meraut bagian ujung yang akan dimasukkan dalam lubang pengait, kemudian dieratkan menggunakan lilitan kulit rotan dengan simpul belitan dengan dikuatkan menggunakan lem *alteco*. Selain

sebagai penguat tali rotan juga dapat mempercantik bentuk lengkungan batang rotan. Setelah pemasangan selesai rotan dilapisi dengan pewarna politur. Untuk proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya diatas *spoon* basah, hal ini dimaksudkan agar menampilkan karya keramik sesungguhnya.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya nampun ini, pada proses pengglasiran setelah selesai ada bagian yang terkena tetesan air, hal ini membuat glasiran menjadi belang, tetapi untuk mengurangi belang yang terkena air tadi dengan cara disemprot ulang setelah tetesan air dibersihkan menggunakan *spoon*.

Karya V (Toples)



Gambar XXXIX: Karya Toples

Soropadan Yogyakarta

Dokumentasi Doni 18 Januari 2013

Karya toples ini memiliki ukuran berdiameter 15 cm, tinggi 15 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik putar dikombinasikan dengan teknik pijit dan pilin.

Pembentukan toples ini dari pengembangan bentuk ikan hias koki dengan ekspresi ikan yang seolah-olah bergerak ke samping kiri. Pembuatan global toples diawali dengan pembentukan badan dan tutup beserta mulut menggunakan teknik putar kemudian dikombinasikan dengan pembentukan sirip, ekor serta mata menggunakan teknik pijit dan pilin. Untuk bentuk sirip, ekor, mulut dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan tarian ikan yang bergerak lucu. Sedangkan untuk penambahan tutuk di kepala bagian atas merupakan inspirasi salah satu jenis ikan hias koki yang ada. Tetapi dalam pembuatan sisik ikan pada toples ini didekorasi sesuai bulatan badan dengan cara gores langsung, hal ini untuk mempertegas bentuk ikan mas koki yang berbentuk bulat dan lucu.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya toples adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna merah, hijau, kuning dan sedikit warna biru dan hitam. Untuk bagian dalam badan dan tutup toples diglasir warna putih dengan teknik tuang agar kelihatan terang dan bersih. Sedangkan pada bagian sirip dan ekor keseluruhan disemprot menggunakan warna gradasi hijau, kuning. Tetapi dalam pengglasiran bagian mata pada karya toples ini, diberi warna biru, abu-abu dan hitam dengan teknik kuas. Pada proses pewarnaan pada bagian mata ada warna yang coba dihasilkan dari warna hitam yang ditumpukan diatas dasaran putih sehingga muncul warna abu-abu. Untuk bagian badan luar karya, yaitu sisik serta kepala disemprot dengan glasir warna gradasi merah dan hijau tipis.

Berdasarkan penyusunan warna diatas, untuk mendapatkan agar warna glasir yang menempel pada karya mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di campur dengan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung. Penyusunan warna

ini bertujuan untuk memperoleh komposisi gradasi warna tidak terlalu mengkilap dan bentuk ikan yang lucu. Proses selanjutnya dengan menggoreskan bagian bawah karya diatas *spoon* basah, hal ini dimaksudkan agar menampilkan karya keramik sesungguhnya serta pada bagian sisi antara karya dan penutup dihilangkan warna glasirnya, proses ini bertujuan agar sewaktu pembakaran hasilnya tidak menempel.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya toples ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar, tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air. Kendala selanjutnya pada pembentukan bagian tutup yang harus pas antara lubang karya dan penutup, proses ini memerlukan ketelitian dengan seksama dalam pembentukanya.

Karya VI (Tempat Tisu)



**Gambar XXXX : Karya Tempat Tisu
Soropadan Yogyakarta
Dokumentasi Doni 18 Januari 2013**

Karya tempat tisu ini memiliki ukuran panjang 20 cm, lebar 8 cm dan tinggi 15,5 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik *slab* yang dikombinasikan dengan teknik cetak padat, pijit dan pilin.

Pembuatan bentuk tempat tisu dengan pengembangan dari bentuk ikan hias koki, hanya bagian badan dibentuk gepeng dan bentuk mulut membuka lebar, hal ini dimaksudkan agar pada saat tempat tisu ini di fungsikan nanti menjadi sesuatu yang lucu dan menarik.

Pembentukan globalnya sendiri yang pertama dengan membuat dua buah piringan dari teknik *slab* menggunakan cetakan *gypsum*, kemudian ditempelkan menjadi satu menggunakan lem buburan tanah liat. Setelah keduanya menempel untuk membuat tempat tisu berdiri, pada bagian bawah dibentuk ekor ikan agar nantinya menjadi penyangga dalam keseimbangan dari bentuk global. Sedangkan

pada pembentukan mulut dengan membelah bagian atas sesuai ukuran yang telah ditentukan, dan langkah selanjutnya membuat pilinan untuk ditempelkan pada bagian yang dibentuk mulut serta di bawahnya di dekorasi mata yang menonjol. Sedangkan bagian sisi global dibentuk sirip ikan dengan teknik pijit. Pembentukan ini dimaksudkan agar tempat tisu lebih kelihatan lucu dan menarik sesuai karakteristik ikan mas koki pada umumnya. Tetapi dalam pembuatan sisik ikan pada tempat tisu ini didekorasi sesuai bentuk global dengan cara gores langsung, hal ini untuk mempertegas bentuk ikan sesungguhnya.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya tempat tisu adalah dengan warna dasar putih dikombinasikan dengan warna coklat, kuning, hijau, merah serta sedikit warna hitam dan biru. Bagian badan ditumpuk warna coklat, kuning dan merah tipis dengan teknik semprot. Sedangkan pada bagian ekor dan sirip keseluruhan menggunakan semprotan warna kuning, hijau dan coklat. Tetapi dalam pengglasiran bagian mata sendiri diberi warna biru dan hitam dengan teknik kuas. Pada proses pewarnaan pada bagian mata ada warna yang coba dihasilkan dari warna hitam yang ditumpukan diatas dasar putih sehingga muncul warna abu-abu. Dan bagian dalam diglasir warna putih *glossy* agar lebih kelihatan bersih.

Berdasarkan penyusunan warna diatas, untuk mendapatkan agar warna glasir yang menempel pada badan tempat tisu mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di campur dengan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung. Penyusunan warna ini bertujuan untuk memperoleh komposisi warna tidak terlalu mengkilat dan menarik. Untuk proses terakhir dengan menggoreskan bagian

bawah karya diatas *spoon* basah, hal ini dimaksudkan agar menampilkan karya keramik sesungguhnya.

Penyusunan bentuk dan warna glasir tersebut ada hal yang muncul secara tidak disengaja, yaitu pada bagian mulut muncul efek retakan warna yang tidak beraturan. Hal ini terjadi dikarenakan pada saat membentuk pilinan dibagian mulut tanah sedikit kering dan pecah sewaktu dilengkungkan, selain itu juga pemberian glasir sedikit tebal, jadi pada saat pembakaran glasir tersebut lari dan meleleh. Kejadian seperti ini sudah biasa dalam mengglasir, justru dari hasil lelehan glasir itulah menjadi kesan tersendiri dari sebuah karya keramik, yaitu dengan efek pecah-pecah ataupun bentuk tarian warna sehingga lebih kelihatan artistik. Untuk proses pengglasiran terakhir dengan menggoreskan bagian bawah karya diatas *spoon* basah, hal ini dimaksudkan agar menampilkan keramik sesungguhnya.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya tempat tisu ini pada pembentukan sirip bawah sebagai penyeimbang bentuk global, hal ini harus menunggu tanah kering cukup lama dan pada saat mendekorasi harus hati-hati agar karya tidak roboh.

Karya VII (Vas Bunga)



**Gambar XXXXI: Karya Vas Bunga
Soropadan Yogyakarta
Dokumentasi Doni 18 Januari 2013**

Karya vas bunga ini memiliki ukuran tinggi 30 cm dan diameter 28 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik *slab* yang dikombinasikan dengan teknik cetak padat, pijit dan pilin.

Pembuatan bentuk vas bunga dengan pengembangan dari bentuk ikan hias koki, hanya bagian badan dibentuk gepeng dan bentuk mulut membuka lebar, hal ini dimaksudkan agar pada saat vas bunga difungsikan nanti menjadi sesuatu yang tampak lucu dan menarik.

Pembentukan globalnya sendiri yang pertama dengan membuat dua buah piringan dari teknik *slab* menggunakan cetakan *gypsum* dan pembuatan mulut dengan teknik putar. Kemudian ditempelkan menjadi satu menggunakan lem

buburan tanah liat. Setelah kedua piringan menempel pada bagian atas ditempel bentuk kepala. Untuk membuat vas bunga berdiri pada bagian bawah dibentuk ekor ikan agar nantinya menjadi penyangga dalam keseimbangan dari bentuk global. Sedangkan pada pembentukan mulut dengan membelah bagian atas sesuai ukuran yang telah ditentukan. Untuk langkah selanjutnya membuat pilinan untuk ditempelkan pada bagian yang dibentuk mulut serta di bawahnya di dekorasi mata yang menonjol. Sedangkan bagian sisi global dibentuk sirip ikan dengan teknik pijit. Pembentukan ini dimaksudkan agar vas bunga lebih kelihatan lucu dan menarik sesuai karakteristik ikan hias koki pada umumnya. Tetapi dalam pembuatan sisik ikan pada vas bunga ini, didekorasi sesuai bentuk global dengan cara gores langsung, ditambah pembentukan tutuk dibawah mata yang dibuat karya, hal ini untuk mempertegas salah satu bentuk ikan hias koki sesungguhnya.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya vas bunga adalah dengan warna dasaran putih dikombinasikan dengan warna coklat, kuning, merah serta sedikit warna hitam dan biru. Bagian badan ditumpuk warna coklat tebal dan merah tipis pada bagian mulut dengan teknik semprot. Sedangkan pada bagian ekor serta sirip keseluruhan menggunakan semprotan warna kuning dan coklat. Tetapi dalam pengglasiran bagian mata sendiri diberi warna biru hitam dengan teknik kuas. Pada proses pewarnaan pada bagian mata ada warna yang coba dihasilkan dari warna hitam yang ditumpukan diatas dasaran putih sehingga muncul warna abu-abu.

Berdasarkan penyusunan warna diatas, untuk mendapatkan agar warna glasir yang menempel pada badan vas bunga mengkilat, maka pada penyusunan warna

semuanya di campur dengan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung. Penyusunan warna ini bertujuan untuk memperoleh komposisi warna yang tidak terlalu mengkilat dan menarik. Untuk proses terakhir dengan menggoreskan bagian bawah karya diatas *spoon* basah, hal ini dimaksudkan agar menampilkan karya keramik sesungguhnya. Dari penyusunan bentuk dan warna glasir tersebut ada hal yang muncul secara tidak disengaja, yaitu pada bagian mulut muncul efek retakan warna yang tidak beraturan. Hal ini terjadi dikarenakan pada saat membentuk pilinan dibagian mulut tanah sedikit kering dan pecah sewaktu dilengkungkan, selain itu juga pemberian glasir sedikit tebal jadi pada saat pembakaran glasir tersebut lari dan meleleh. Kejadian seperti ini sudah biasa dalam mengglasir, justru dari hasil lelehan glasir itulah menjadi kesan tersendiri dari sebuah karya keramik yaitu dengan efek pecah-pecah ataupun bentuk tarian warna sehingga lebih kelihatan artistik.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya vas bunga ini pada pembentukan sirip bawah sebagai penyeimbang bentuk global, hal ini harus menunggu tanah kering cukup lama dan pada saat mendekorasi harus hati-hati agar karya tidak roboh.

Karya VIII (Lamu Dinding)



**Gambar XXXXII : Karya Lampu Dinding
Soropadan Yogyakarta
Dokumentasi Doni 18 Januari 2013**

Karya lampu dinding ini memiliki ukuran diameter 28 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik *slab* yang dikombinasikan dengan teknik cetak padat, pijit dan pilin.

Pembuatan bentuk lampu dinding dengan pengembangan dari bentuk ikan hias koki yaitu pembentukan dua ekor ikan yang didempetkan seperti ikan hias koki kembar. Bagian badan dibentuk gepeng dan bentuk mulut membuka sedikit, hal ini dimaksudkan agar pada saat lampu dinding ini di fungsikan nanti menjadi sesuatu yang lucu dan menarik.

Pembentukan globalnya sendiri yang pertama dengan membuat piringan dari teknik *slab* menggunakan cetakan *gypsum*, Sedangkan pada pembentukan ikan kembar bagian tengah di gores sesuai tarian ikan semestinya. Untuk langkah selanjutnya membuat pilinan untuk ditempelkan pada bagian yang dibentuk mulut dan di bawahnya di dekorasi mata yang menonjol. Sedangkan bagian sisi global

dibentuk sirip dan ekor ikan dengan teknik pijit. Pembentukan ini dimaksudkan agar lampu dinding lebih kelihatan lucu dan menarik sesuai karakteristik ikan mas koki pada umumnya. Tetapi dalam pembuatan sisik ikan pada lampu dinding ini didekorasi sesuai bentuk global mulai dari bawah kepala sampai ekor belakang dengan cara gores langsung, Namun dalam pembentukan sirip pada lampu dinding dibentuk berbeda dari karya yang lainnya, yaitu dengan dilubangi satu per-satu dari sisik ikan yang telah digores, Hal ini untuk mempertegas bentuk ikan sesungguhnya dan memunculkan cahaya lampu pada saat lampu dinding itu dinyalakan.

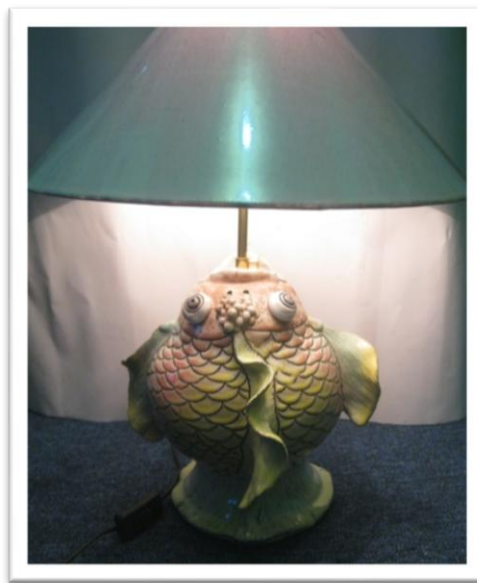
Warna glasir yang diterapkan dalam karya lampu dinding adalah warna dasaran putih dikombinasikan dengan warna coklat, kuning, merah serta sedikit warna hitam dan biru. Bagian badan ditumpuk warna kuning dan coklat tipis dengan teknik semprot. Sedangkan pada bagian ekor, sirip keseluruhan menggunakan semprotan warna kuning dan coklat secara acak, hal ini dimaksudkan agar hasil bakaran glasir nanti ada irama warna kuning dan coklat yang menghiasi pada bagian sirip. Untuk bagian bibir disemprot tipis warna merah. Tetapi dalam pengglasiran bagian mata sendiri diberi warna biru dan hitam dengan teknik kuas. Pada proses pewarnaan pada bagian mata ada warna yang coba dihasilkan dari warna hitam yang ditumpukan diatas dasaran putih sehingga muncul warna abu-abu.

Berdasarkan penyusunan warna diatas, untuk mendapatkan agar warna glasir yang menempel pada badan lampu dinding mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di campur dengan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung.

Penyusunan warna ini bertujuan untuk memperoleh komposisi warna yang tidak terlalu mengkilat, lucu dan menarik. Untuk proses terakhir dengan pemasangan dudukan lampu beserta pelengkap lampu cabe dibagian dalam karya. Adapun proses pemasangan dilakukan dengan cara menempelkan dudukan lampu berupa lempengan kayu yang dibentuk sesuai fitting lampu pada lampu dinding.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya lampu dinding ini pada pembentukan sisik, hal ini harus berhati-hati dalam membuat lubang di setiap sisiknya, karena dalam proses ini jika penyesetan pisau sampai melewati sisik yang lainnya bisa berakibat pada proses pembakaran karya menjadi pecah.

Karya IX (Lampu Duduk)



Gambar XXXXIII: Karya Lampu Duduk
Soropadan Yogyakarta
Dokumentasi Doni 18 Januari 2013

Karya lampu duduk ini memiliki ukuran diameter 20 cm dan tinggi 26 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi.

Teknik yang digunakan adalah teknik putar yang dikombinasikan dengan teknik pijit dan pilin.

Pembuatan lampu duduk ini mengembangkan dari bentuk ikan hias koki dengan pembentukan berdiri, seolah-olah ikan muncul ke permukaan untuk memakan umpan. Bagian badan dibentuk melingkar, mulut membuka sedikit dan mata melotot, hal ini dimaksudkan agar pada saat lampu duduk ini di fungsikan nanti menjadi sesuatu yang lucu, unik dan menarik.

Pembentukan global langkah yang pertama dengan membuat bentuk badan, kepala dan ekor menggunakan teknik putar. Sedangkan pada pembentukan sirip menggunakan teknik pijit, untuk mulut dan mata menggunakan teknik pilin. Langkah selanjutnya dari bentuk global badan, kepala dan ekor ditempelkan berdiri menggunakan lem buburan tanah liat, sedangkan pada pembuatan sirip langsung dibentuk pada bagian global sebelumnya menggunakan teknik pijit. Proses selanjutnya membuat pilinan untuk ditempelkan pada bagian yang dibentuk mulut dan di bawahnya di dekorasi mata yang menonjol. Pembentukan ini dimaksudkan agar lampu duduk lebih kelihatan lucu dan menarik sesuai karakteristik ikan mas koki pada umumnya. Tetapi dalam pembuatan sisik ikan pada lampu duduk ini didekorasi sesuai bentuk global mulai dari bawah kepala sampai sirip belakang dengan cara gores langsung, hal ini untuk mempertegas bentuk ikan sesungguhnya.

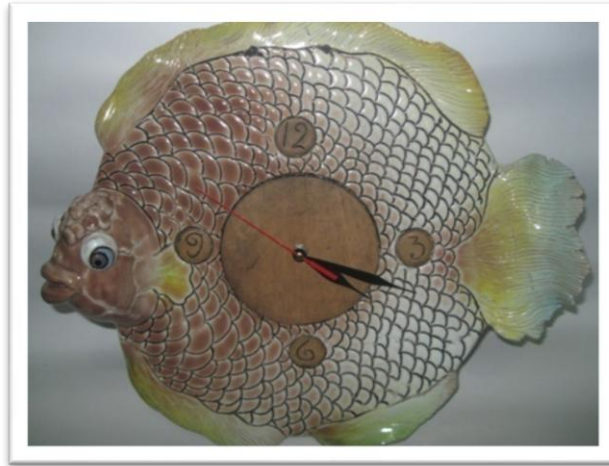
Warna glasir yang diterapkan dalam karya lampu duduk dengan warna dasaran putih dikombinasikan dengan warna coklat, kuning, hijau, merah serta sedikit warna biru dan hitam. Bagian badan ditumpuk warna kuning, merah dan

coklat dengan teknik semprot. Sedangkan pada bagian ekor dan sirip keseluruhan menggunakan semprotan warna kuning dan hijau secara acak, hal ini dimaksudkan agar hasil bakaran glasir nanti ada gradasi warna hijau ke kuning yang menghiasi pada bagian sirip. Untuk bagian kepala disemprot tipis warna coklat dan bagian mata sendiri diberi warna biru dan hitam dengan teknik kuas. Pada proses pewarnaan pada bagian mata ada warna yang coba dihasilkan dari warna hitam yang ditumpukan diatas dasaran putih sehingga muncul warna abu-abu.

Berdasarkan penyusunan warna diatas, ntuk mendapatkan agar warna glasir yang menempel pada badan lampu dinding mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di campur dengan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada proses pewarnaan. Penyusunan warna ini bertujuan untuk memperoleh komposisi warna gradasi yang tidak terlalu mengkilat, lucu dan menarik. Untuk proses terakhir dengan memasang bahan pendukung yaitu kap lampu dan dudukan lampu yang dipasang pada bagian mulut yang berlubang.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya lampu duduk ini, pada pembentukan sisik, hal ini harus seimbang dari bentuk global yang melingkar sisiknya, karena dalam proses ini jika goresan sisik tidak seimbang akan menimbulkan ikan yang kaku dan tidak luwes.

Karya X (Jam Dinding)



**Gambar XXXXIV: Karya Jam Dinding
Soropadan Yogyakarta
Dokumentasi Doni 18 Januari 2013**

Karya jam dinding ini memiliki ukuran diameter 34 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik *slab* yang dikombinasikan dengan teknik putar, pijit dan pilin.

Pembuatan bentuk jam dinding ini dengan pengembangan dari bentuk ikan hias koki dengan badan dibentuk rata, tetapi kepala dibuat utuh dan mulut membuka sedikit, hal ini dimaksudkan agar pada saat jam dinding ini di fungsikan nanti menjadi sesuatu yang tampak hidup menggantung lucu dan menarik.

Pembentukan globalnya sendiri yang pertama dengan membuat piringan dari teknik *slab* dan bagian kepala dengan teknik putar. Pada bagian piring sebelum kepala ditempelkan dibuat lubang tengah dahulu dengan diameter 12 cm untuk dijadikan tempatudukan jam dinding nanti. Selanjutnya bagian sisi piringan ditempelkan bagian kepala menggunakan lem buburan tanah liat. Setelah bagian kepala menempel pada sisi piringan, membuat pilinan untuk ditempelkan pada

bagian yang dibentuk mulut dan di atasnya didekorasi mata yang menonjol. Sedangkan bagian sisi atas dan bawah bentuk global dibuat sirip dan ekor ikan dengan teknik pijit. Pembentukan ini dimaksudkan agar jam dinding lebih kelihatan lucu dan menarik sesuai karakteristik ikan mas koki pada umumnya. Sebelum pembuatan sisik pada jam dinding dibentuklah angka dengan digores langsung dan pembuatan dua lubang kecil untuk pengait gantungan jam dinding menggunakan kawat besi. Tetapi dalam pembuatan sisik ikan pada jam dinding ini didekorasi sesuai bentuk global mulai dari samping kepala sampai ekor dengan cara gores langsung, hal ini untuk mempertegas bentuk ikan hias koki sesungguhnya.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya jam dinding adalah dengan warna dasaran putih dikombinasikan dengan warna coklat, kuning, hijau serta sedikit warna biru dan hitam. Bagian badan ditumpuk warna coklat dengan teknik semprot. Sedangkan pada bagian ekor, sirip keseluruhan menggunakan semprotan warna kuning dan hijau, hal ini dimaksudkan agar hasil bakaran glasir nanti ada gradasi warna kuning dan hijau yang menghiasi pada bagian sirip. Untuk bagian kepala disemprot tebal warna coklat. Tetapi dalam pengglasiran bagian mata sendiri diberi warna biru dan hitam dengan teknik kuas. Pada proses pewarnaan pada bagian mata ada warna yang coba dihasilkan dari warna hitam yang ditumpukan diatas dasaran putih sehingga muncul warna abu-abu.

Berdasarkan penyusunan warna diatas, untuk mendapatkan agar warna glasir yang menempel pada badan jam dinding mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di campur dengan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada

saat proses pewarnaan. Penyusunan warna ini bertujuan untuk memperoleh komposisi warna yang tidak terlalu mengkilat, lucu dan menarik. Dari penyusunan bentuk dan warna glasir tersebut ada hal yang muncul secara tidak disengaja, yaitu pada bagian kepala muncul efek retakan warna yang tidak beraturan. Hal ini terjadi dikarenakan pada saat pembentukan dibagian kepala tanah sedikit kering dan pecah sewaktu digepengkan dari bentuk melingkar, selain itu juga pemberian glasir sedikit tebal, jadi pada saat pembakaran glasir tersebut terbawa sesuai retakan tanah. Kejadian seperti ini sudah biasa dalam mengglasir, justru dari hasil retakan glasir itulah menjadi kesan tersendiri dari sebuah karya keramik, yaitu dengan efek pecah-pecah sehingga lebih kelihatan artistik.

Proses terakhir dengan pemasangan dudukan jam, mesin jam dan kawat besi. Untuk pemasangan dudukan jam dan mesin jam yaitu pada bagian karya yang sudah dilubangi sebelumnya menggunakan lempengan kayu sesuai diameter lubang. Sedangkan untuk kawat besi dipasang pada bagian atas yang terdapat dua lubang kecil.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya jam dinding ini, pada pembentukan sisik, hal ini harus seimbang di setiap sisiknya, karena dalam proses ini jika penggoresan kurang teliti bentuk sisiknya menjadi aneh

Karya XI (Tempat Gula, Kopi dan Teh)



**Gambar XXXXV: Karya Tempat Gula, Kopi dan The
Soropadan Yogyakarta
Dokumentasi Doni 18 Januari 2013**

Karya tempat gula, kopi dan teh ini memiliki ukuran masing-masing berdiameter 11 cm dan tinggi 13 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi. Teknik yang digunakan adalah teknik putar dikombinasikan dengan teknik pijit dan pilin.

Pembentukan tempat gula, kopi dan teh dengan pengembangan dari bentuk ikan hias koki yang berada di dasar permukaan. Pembentukan global tempat gula, kopi dan teh ini semuanya dengan pembentukan badan dan tutup menggunakan teknik putar dikombinasikan dengan pembentukan sirip, ekor serta mata menggunakan teknik pijit dan pilin. Untuk bentuk sirip, ekor, mulut dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan tarian ikan yang gembira. Pembentukan ini dimaksudkan agar tempat gula, kopi dan teh lebih kelihatan lucu dan menarik sesuai karakteristik ikan mas koki pada umumnya. Tetapi dalam pembuatan sisik ikan pada tempat gula, kopi dan teh ini didekorasi sesuai bulatan

badan dengan cara gores langsung, hal ini untuk mempertegas bentuk ikan mas koki yang berbentuk bulat dan lucu.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya tempat gula, kopi dan teh adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna coklat, kuning, hijau dan sedikit warna merah, biru dan hitam. Untuk bagian dalam diglasir warna putih dengan teknik tuang agar kelihatan terang dan bersih. Sedangkan pada bagian sirip dan ekor keseluruhan disemprot menggunakan gradasi warna kuning, hijau dan coklat. Tetapi dalam pengglasiran bagian mata diberi warna biru dan hitam dengan teknik kuas. Pada proses pewarnaan pada bagian mata ada warna yang coba dihasilkan dari warna hitam yang ditumpukan diatas dasaran putih sehingga muncul warna abu-abu. Dan bagian badan luar karya ini, sisik serta kepala disemprot dengan glasir warna merah tipis.

Berdasarkan penyusunan warna diatas, untuk mendapatkan agar warna glasir yang menempel pada karya mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di campur dengan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat proses pewarnaan. Penyusunan warna ini bertujuan untuk memperoleh komposisi gradasi warna yang tidak terlalu mengkilap dan bentuk ikan yang lucu. Untuk proses terakhir dengan menggoreskan bagian bawah karya diatas spoon basah, hal ini dimaksudkan agar menampilkan keramik sesungguhnya serta pada bagian sisi antara karya dan penutup dihilangkan warna glasirnya, hal ini dimaksudkan agar sewaktu pembakaran hasilnya tidak menempel.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya tempat gula, kopi dan teh ini, pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi dan pada

pembentukan tempat gula, kopi dan teh yang sama dalam satu ukuran. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar, tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air. Selanjutnya untuk pembentukan tempat gula, kopi dan teh yang sama harus teliti dalam pembuatan dari awal sampai akhir agar karya sama antara satu dan lainnya.

Karya XII (Tempat Lilin)



**Gambar XXXXVI : Karya Tempat Lilin
Soropadan Yogyakarta
Dokumentasi Doni 18 Januari 2013**

Karya tempat lilin ini memiliki ukuran masing-masing berdiameter 10 cm dan tinggi 7 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi dan teknik yang digunakan adalah teknik putar dikombinasikan dengan teknik pijit dan pilin.

Pembentukan tempat lilin dengan pengembangan dari bentuk ikan hias koki yang berada di dasar permukaan dengan lirikan mata yang berbeda. Pada pembentukan global tempat lilin ini semuanya dengan pembentukan badan menggunakan teknik putar dikombinasikan dengan pembentukan sirip, ekor serta

mata menggunakan teknik pijit dan pilin. Untuk bentuk sirip, ekor, mulut dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan tarian ikan yang arah gerak berbeda. Pembentukan ini dimaksudkan agar tempat lilin lebih kelihatan lucu dan menarik sesuai karakteristik ikan mas koki pada umumnya. Tetapi dalam pembuatan sisik ikan pada tempat lilin ini didekorasi sesuai bulatan badan dengan cara gores langsung, hal ini untuk mempertegas bentuk ikan hias koki yang berbentuk bulat dan lucu.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya tempat lilin adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna coklat, kuning, merah serta sedikit warna biru. Untuk bagian dalam diglasir warna putih dengan teknik tuang agar kelihatan terang dan bersih. Sedangkan pada bagian sirip dan ekor keseluruhan disemprot menggunakan warna kuning. Tetapi dalam pengglasiran bagian mata diberi warna biru dengan teknik kuas. Untuk bagian badan luar karya, yaitu sisik dan kepala disemprot dengan glasir warna merah tipis dan coklat tegas dibagian kepala.

Berdasarkan penyusunan warna diatas, untuk mendapatkan agar warna glasir yang menempel pada karya mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di campur dengan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat proses pewarnaan. Penyusunan warna ini bertujuan untuk memperoleh komposisi gradasi warna yang tidak terlalu mengkilap dan bentuk ikan yang lucu. Untuk proses terakhir dengan menggoreskan bagian bawah karya diatas *spoon* basah, hal ini dimaksudkan agar menampilkan keramik sesungguhnya.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya tempat lilin ini pada penggunaan bahan pokok, yaitu tanah liat dari Sukabumi dan pada pembentukan tempat lilin yang sama dalam satu ukuran. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar, tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air. Selanjutnya untuk pembentukan tempat lilin yang sama harus jeli dalam pembuatan dari awal sampai akhir agar karya sama antara yang satu dengan yang lainnya.

Karya XIII (Tempat Bumbu Masak)



**Gambar XXXXVII: Karya Tempat Garam atau Mrica
Soropadan Yogyakarta
Dokumentasi Doni 18 Januari 2013**

Karya tempat bumbu masak ini memiliki ukuran masing-masing berdiameter 7 cm dan tinggi 6,5 cm . Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi dan teknik yang digunakan adalah teknik putar dikombinasikan dengan teknik pijit dan pilin.

Pembentukan tempat bumbu masak ini dengan pengembangan dari bentuk ikan hias koki. Pembentukan global tempat bumbu masak semuanya dengan

pembentukan badan menggunakan teknik putar dikombinasikan dengan pembentukan sirip, ekor, serta mata menggunakan teknik pijit dan pilin. Untuk bentuk sirip, ekor, mulut serta mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan ikan yang imut dan lucu sesuai karakteristik ikan mas koki pada umumnya. Tetapi dalam pembuatan sisik ikan pada tempat bumbu masak didekorasi sesuai bulatan badan dengan cara gores langsung, hal ini untuk mempertegas bentuk ikan hias koki yang berbentuk bulat dan lucu. Sedangkan pada bagian bawah antar sirip dibuat lubang untuk memasukan bumbu masak, dan untuk keluarnya bumbu masak tadi dibentuk pada bagian mulut yang membuka di dalamnya terdapat tiga lubang kecil untuk mengatur keluarnya bumbu masak nanti.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya tempat bumbu masak adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna hijau, kuning, merah serta sedikit warna biru dan hitam. Pada bagian sirip dan ekor keseluruhan disemprot menggunakan warna gradasi hijau ke kuning. Tetapi dalam pengglasiran bagian mata diberi warna biru dan hitam dengan teknik kuas. Pada proses pewarnaan pada bagian mata ada warna yang coba dihasilkan dari warna hitam yang ditumpukan diatas dasaran putih sehingga muncul warna abu-abu. Sedangkan bagian badan luar karya, yaitu sisik dan kepala disemprot dengan glasir warna merah tipis.

Berdasarkan penyusunan warna diatas, untuk mendapatkan agar warna glasir yang menempel pada karya mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di campur dengan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat proses

pewarnaan. Penyusunan warna ini bertujuan untuk memperoleh komposisi gradasi warna yang tidak terlalu mengkilat serta bentuk ikan yang imut dan lucu. Proses terakhir dengan menggoreskan bagian bawah karya di bagian sirip sebagai dasaran diatas *spoon* basah, hal ini dimaksudkan agar menampilkan karya keramik sesungguhnya.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya tempat bumbu masak ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi dan pada pembentukan tempat lilin yang sama dalam satu ukuran. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar, tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air. Selanjutnya untuk pembentukan tempat bumbu masak yang sama harus jeli dalam pembuatan dari awal sampai akhir antara bentuk satu dang lainnya.

Karya XIV (*Wastavel*)



Gambar XXXXVIII: Karya *Wastavel*
Soropadan Yogyakarta
Dokumentasi Doni 18 Januari 2013

Karya *wastavel* ini memiliki ukuran diameter 35 cm dan tinggi 13 cm. Bahan yang dipakai dalam pembuatannya menggunakan tanah liat dari Sukabumi dan teknik yang digunakan adalah teknik putar dikombinasikan dengan teknik pijit, *slab* dan pilin.

Pembentukan *wastavel* ini bagian keluaranya air dengan pengembangan dari bentuk ikan hias koki. Sedangkan pembentukan *global wastavel* semuanya dengan pembentukan seperti pada umumnya dengan bentuk melingkar, tetapi dalam pembentukanya mencoba mengembangkan dari bentuk-bentuk *wastasel* yang ada dengan menggunakan ikan hias koki sebagai warna dalam menggantikan peran kran yang mengeluarkan air dari mulut ikan hias koki. Pembentukan badan *wastavel* menggunakan teknik putar dikombinasikan dengan teknik pilinan agar mencapai ketinggian sesuai yang diinginkan. Sedangkan untuk pembentukan aliran air mengadopsi bentuk ikan hias koki yang bulat dan lucu. Untuk bagian

tempat sabun cuci tangan dengan bentuk daun sebagai hiasan pelengkap dalam pengembangan karya *wastavel* ini.

Pembentukan global pada bagian keluarnya air menggunakan teknik putar dikombinasikan sirip, ekor serta mata menggunakan teknik pijit dan pilin. Untuk bentuk sirip, ekor, mulut dan mata yang menonjol dimaksudkan agar bentuk karya terkesan tarian ikan. Pembentukan ini dimaksudkan agar *wastavel* lebih kelihatan lucu dan menarik sesuai karakteristik ikan mas koki pada umumnya. Tetapi dalam pembuatan sisik ikan pada tempat keluarnya air didekorasi sesuai bulatan badan dengan cara gores langsung, hal ini untuk mempertegas bentuk ikan mas koki yang berbentuk bulat dan lucu. Sedangkan pada pembentukan daun dengan teknik *slab* didekorasi langsung. Setelah pembentukan tercapai pada karya *wastavel* ini dibuat dua lubang kecil pada bagian yang digepengkan kedalam, hal ini agar pada saat *wastavel* dipasang atau digunakan tinggal memasang boud yang langsung ditempelkan pada tempat yang dikehendaki.

Warna glasir yang diterapkan dalam karya *wastavel* adalah warna glasir dasaran putih dikombinasikan dengan warna, kuning, merah, hijau serta sedikit warna biru dan hitam. Untuk bagian *wastavel* keseluruhan disemprot warna putih agar kelihatan terang dan bersih. Sedangkan pada bagian sirip dan ekor tempat keluarnya air keseluruhan disemprot menggunakan warna gradasi kuning, hijau. Tetapi dalam pengglasiran bagian mata diberi warna biru dan hitam dengan teknik kuas. Pada proses pewarnaan pada bagian mata ada warna yang coba dihasilkan dari warna hitam yang ditumpukan diatas dasaran putih sehingga muncul warna abu-abu. Untuk bagian badan luar karya yaitu sisik dan kepala disemprot dengan

glasir warna merah tipis. Kemudian pada bagian daun sebagai tempat sabun diglasir gradasi warna kuning kuat.

Berdasarkan penyusunan warna diatas, untuk mendapatkan agar warna glasir yang menempel pada karya mengkilat, maka pada penyusunan warna semuanya di campur dengan TSG (*transparent soft glaze*) secara langsung pada saat proses pewarnaan. Penyusunan warna ini bertujuan untuk memperoleh komposisi gradasi warna yang tidak terlalu mengkilat dan bentuk ikan yang lucu. Untuk proses terakhir dengan menggoreskan bagian bawah karya diatas *spoon* basah, hal ini dimaksudkan agar menampilkan keramik sesungguhnya.

Kendala yang dihadapi dalam pembuatan karya tempat lilin ini pada penggunaan bahan pokok yaitu tanah liat dari Sukabumi. Kelemahan dari tanah liat sukabumi ini terlihat ketika proses pembentukan dengan teknik putar, tanah sulit dinaikkan keatas dan harus menggunakan banyak air.

BAB IV

PENUTUP

A. Kesimpulan

Dalam pembuatan karya seni, yang mengambil judul “Ikan hias koki sebagai inspirasi penciptaan karya seni keramik fungsional” dapat diambil beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Berkaitan dengan pengembangan bentuk, melalui pengamatan dan kegunaanya yaitu dengan melihat karakteristik ikan hias koki yang mempunyai badan membulat bisa dibentuk seperti mangkuk, piring, teko, cangkir, toples, vas bunga, tempat tisu, jam dinding, tempat gula, kopi, teh, tempat lilin, lampu dinding dan lampu duduk.
2. Teknik yang digunakan dalam pembentukan global adalah teknik putar, lempeng/*slab*, pilin, cetak padat, dan dari keempat teknik itu masing-masing dikombinasikan dengan teknik pijit.
3. Bahan pokok yang digunakan tanah liat Sukabumi dan untuk pewarnaannya menggunakan glasir transparan dicampurkan dengan warna *stain* keramik. penggunaan warna ini menghasilkan warna yang cerah dan mengkilat sesuai karakteristik ikan hias koki, dengan teknik pewarnaan menggunakan teknik semprot, tuang dan kuas. Sedangkan untuk bahan pendukung yang digunakan yaitu batang rotan, tali rotan, lem perekat, politur, kayu lempeng, kawat besi, jam dinding, pelengkap lampu, dan kran.
4. Karya yang dibuat berjumlah 14 buah diantaranya, piring, mangkuk, teko cangkir, nampan, toples, jam dinding, lampu dinding, lampu duduk, vas

bunga, tempat tisu, tempat lilin, tempat gula, kopi dan teh, tempat bumbu masak dan *wastavel*. Adapun karya tersebut memiliki dua fungsi yaitu sebagai alat pemenuhan kebutuhan sehari-hari dan sekaligus sebagai benda hias dalam interior rumah.

B. Saran

Dengan terselesainya penulisan TAKS ini, penulis memberikan saran- saran sebagai berikut:

1. Proses eksplorasi merupakan kegiatan penting dalam menghimpun informasi yang berkaitan langsung dengan proses ide. Manusia, hewan tumbuh-tumbuhan , bahkan benda mati dapat di jadikan acuan dalam perwujudan sebuah ide. Dengan tidak mengesampingkan apa yang telah terbentuk secara umum, alam memiliki kekayaan tanpa batas untuk dihadirkan disetiap ruang hidup manusia.
2. Untuk pemberian TSG (*transparent Soft Glaze*) dari awal dicampurkan langsung, guna mendapatkan warna glasir yang tidak terlalu mengkilat. Serta untuk menghasilkan warna *orange* bisa menggunakan warna merah ditumpuk menggunakan warna kuning dengan teknik semprot dan untuk warna abu-abu bisa dihasilkan menggunakan warna dasaran putih dengan teknik semprot kemudian ditumpuk warna hitam dengan teknik kuas.

DAFTAR PUSTAKA

- Bangrahman. 2009. "Proses keramik", <http://bangrahman.blogspot.com/proses-keramik>. diunduh pada 12 Januari 2013 jam 21.42.
- Budiyanto, Wahyu Gatot. 2008. *Kriya Keramik untuk SMK Jilid 3*. Jakarta: Departemen Pendidikan Nasional.
- Djelantik, A.A.M. 1999. *Estetika Sebuah Pengantar*. Bandung: Masyarakat Seni.
- Fikkar, M. 2006. *Mengamati Kehidupan Ikan*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.
- Gatot, Wahyu, G dan Fajar, Prasudi. 1998. *Pembentukan Tanah Liat*. Jakarta: Departemen Pendidikan dan Kebudayaan.
- Gautama, Nia. 2011. *Keramik untuk Hobi dan Karir*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Ismadi. 2005. "Desain dan Pemasaran Seni Kerajinan Indonesia dalam Menghadapi Pasar Global" (makalah Seminar Regional desain dan Manajemen Pemasaran Seni Kerajinan Dalam Tantangan Global November 2005 di Yogyakarta).
- Liviawaty, Evi dan Afrianto, Edi. *Maskoki: Budidaya dan Pemasarannya*. Yogyakarta: Kanisius.
- Petrussumadi dan Sipahelut. 1991. *Dasar-dasar Desain*. Jakarta: Departemen Pendidikan dan Kebudayaan.
- Raharjo, Timbul. 2001. *Teko Dalam Perspektif Seni Keramik*. Yogyakarta: Tonil Press.
- Soedjono, Sigit Hartanto. 1983. *Kerajinan Anyaman Rotan*. Yogyakarta: Nur Cahaya.
- Sugiyono. 2009. *Metode Penelitian Pendidikan Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R & D*. Bandung: Alfabeta
- Sugiono dan Sukirman. 1979. *Perngetahuan Teknologi Kerajinan Keramik*, Jakarta: Departemen Pendidikan dan Kebudayaan.
- Widagdo. 2001, *Desain Dan Kebudayaan*. Departemen Pendidikan Nasional.

Zuhdi, Muria B. 2003. Topeng sebagai Sumber Inspirasi Dalam Penciptaan Karya Seni Keramik. *Tesis* S2. Yogyakarta: Program Pasca Sarjana, Institut Seni Indonesia Yogyakarta.

<http://www.google.co.id/search?q=ikan+koki>. diunduh pada 14 Desember 2012 jam 19.18.

LAMPIRAN

KALKULASI HARGA

Kalkulasi biaya merupakan perhitungan biaya kegiatan produksi sampai dengan harga jual secara rinci perhitungan biaya pembuatan keramik fungsional ini adalah sebagai berikut:

Biaya Pokok Produksi Keseluruhan Karya

1. Bahan Pokok	Jumlah		Harga
Tanah	63 kg	@4.500	= Rp 283.500
Glasir			
- <i>Opag</i>	2,6 kg		= Rp 78.000
- TSG	1,4 kg		= Rp 51.000
- Zircon	0,2 kg		= Rp 8.000
- <i>Stain</i> kuning	0,126 kg		= Rp 38.000
- <i>Stain</i> merah	0,126 kg		= Rp 38.000
- <i>Stain</i> coklat	0,168 kg		= Rp 50.000
- <i>Stain</i> hijau	0,048 kg		= Rp 15.000
- <i>Stain</i> biru	0,048 kg		= Rp 15.000
- <i>Stain</i> hitam	0,048 kg		= Rp 15.000
Amplas	4 lembar	@1.500	= Rp 6.000 +
	Jumlah		Rp 344.500

2. Penggunaan alat = Rp 50.000

jadi untuk setiap karya $50.000 : 14 = \text{Rp } 3.600$

3. Pembakaran

Biskuit 300.000/tungku

pemakaian 0,6 tungku $(0,6 \times 300.000) = \text{Rp } 180.000$

jadi untuk setiap karya $180.000 : 14 = \text{Rp } 12.900$

Glasir 400.000/tungku

Pemakaian 0,6 tungku $(0,6 \times 400.000) = \text{Rp } 240.000$

jadi untuk setiap karya $240.000 : 14 = \text{Rp } 17.150$

Jumlah biaya total produksi

Jumlah biaya bahan pokok	= Rp 344.500
Biaya penggunaan alat	= Rp 50.000
Biaya pembakaran	= Rp 420.000 +
	Rp 814.500

Karya I (Piring)

No	Bahan	Satuan	Harga Satuan (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	T. Sukabumi	63 kg	283.500	4 kg	18.000
2	Glasir				
	<i>Opaq</i>	2,6 kg	78.000	185 gr	5.550
	TSG	1,4 kg	51.000	100 gr	3.650
	Zircon	0,2 kg	8.000	14 gr	600
	Coklat	0,168 kg	50.000	12 gr	3.600
	Kuning	0,126 kg	38.000	9 gr	2.750
	Merah	0,126 kg	38.000	1,5 gr	450
	Biru	0,048 kg	14.500	1 gr	300
3	Pembakaran				
	Biskuit				12.900
	Glasir				17.150
4	Amplas	4 lembar	6.000	6000 : 14	430
Jumlah					64.250

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 30.000/hari
- Dalam 30 hari dapat menyelesaikan 100 produk
- $(30 \times 30.000) = \text{Rp } 900.000$ dalam 100 produk
- Jadi untuk per-satu produk $900.000 : 100 = \text{Rp } 9.000$
- Sedangkan untuk 3 produk piring $9.000 \times 3 = \text{Rp } 27.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	64.250
2	Upah tenaga kerja	27.000
Jumlah		91.250

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah
1	Produksi		91.250
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times 91.250$ 9.125
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times 91.250$ 4.550
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times 91.250$ 1.825
			106.750
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times 106.750$ 26.650
			Total harga jual 133.400

Karya II (Mangkuk)

No	Bahan	Satuan	Harga Satuan (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	T. Sukabumi	63 kg	283.500	5 kg	22.500
2	Glasir				
	<i>Opaq</i>	2,6 kg	78.000	190 gr	5.700
	TSG	1,4 kg	51.000	110 gr	4.015
	Zircon	0,2 kg	8.000	14 gr	560
	Coklat	0,168 kg	50.000	17 gr	5.100
	Kuning	0,126 kg	38.000	12 gr	3.600
	Merah	0,126 kg	38.000	9 gr	2.700

	Biru	0,048 kg	14.500	4 gr	1.200
	Hitam	0,048 kg	14.500	2 gr	600
	Hijau	0,048 kg	14.500	7 gr	2.100
3	Pembakaran				
	Biskuit				12.900
	Glaser				17.150
4	Amplas	4 lembar	6.000	6000 : 14	430
Jumlah					75.315

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 30.000/hari
- Dalam 30 hari dapat menyelesaikan 60 produk
- $(30 \times 30.000) = \text{Rp } 900.000$ dalam 60 produk
- Jadi untuk per-satu produk $900.000 : 60 = \text{Rp } 15.000$
- Sedangkan untuk 4 produk mangkuk $15.000 \times 4 = \text{Rp } 60.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Bahan	75.315
2	Tenaga kerja	60.000
Jumlah		135.315

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah
1	Produksi		135.315
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times 135.315$ 13.531,5
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times 135.315$ 6.765,75
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times 135.315$ 2.706,3
			158.318,55

5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times 158.318,55$	39.579,6375
			Total harga jual	197.898,-

Karya III (Teko dan Cangkir)

No	Bahan	Satuan	Harga Satuan (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	T. Sukabumi	63 kg	283.500	6,5 kg	29.250
2	Glasir				
	<i>Opaq</i>	2,6 kg	78.000	200 gr	6.000
	TSG	1,4 kg	51.000	120 gr	4.380
	Zircon	0,2 kg	8.000	16 gr	640
	Coklat	0,168 kg	50.000	16 gr	4.800
	Kuning	0,126 kg	38.000	8 gr	2.400
	Merah	0,126 kg	38.000	5 gr	1.500
	Biru	0,048 kg	14.500	4 gr	1.200
	Hitam	0,048 kg	14.500	5 gr	300
	Hijau	0,048 kg	14.500	4 gr	1.200
3	Pembakaran				
	Biskuit				12.900
	Glasir				17.150
4	Amplas	4 lembar	6.000	6000 : 14	430
5	Rotan	60 cm	10.000	20 cm	3.350
6	Lem <i>altesco</i>	2 bungkus	7.000	1/4	1.750
7	Politur	1 bungkus	5.000	1/3	1.600
Jumlah					88.850

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 30.000/hari
- Dalam 30 hari dapat menyelesaikan 20 produk
- $(30 \times 30.000) = \text{Rp } 900.000$ dalam 20 produk

- Jadi untuk per-satu produk $900.000 : 20 = \text{Rp } 45.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Bahan	88.850
2	Tenaga kerja	45.000
Jumlah		133.850

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah
1	Produksi		133.850
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times 133.850$ 13.385
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times 133.850$ 6.700
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times 133.850$ 2.650
			156.585
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times 156.585$ 39.146
			Total harga jual 195.750

Karya IV (Nampan)

No	Bahan	Satuan	Harga Satuan (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	T. Sukabumi	63 kg	283.500	7 kg	31.500
2	Glasir				
	<i>Opaq</i>	2,6 kg	78.000	200 gr	6.000
	TSG	1,4 kg	51.000	100 gr	3.650
	Zircon	0,2 kg	8.000	16 gr	640
	Kuning	0,126 kg	38.000	9 gr	2.700

	Merah	0,126 kg	38.000	14 gr	4.200
	Biru	0,048 kg	14.500	4 gr	1.200
	Hitam	0,048 kg	14.500	3 gr	900
	Hijau	0,048 kg	14.500	6 gr	1.800
3	Pembakaran				
	Biskuit				12.900
	Glasir				17.150
4	Amplas	4 lembar	6.000	6000 : 14	430
5	Rotan	60 cm	10.000	20 cm	3.350
6	Lem <i>altecó</i>	2 bungkus	7.000	1/4	1.750
7	Politur	1 bungkus	5.000	1/3	1.600
Jumlah					89.770

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 30.000/hari
- Dalam 30 hari dapat menyelesaikan 18 produk
- $(30 \times 30.000) = \text{Rp } 900.000$ dalam 18 produk
- Jadi untuk per-satu produk $900.000 : 18 = \text{Rp } 50.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Bahan	89.770
2	Tenaga kerja	50.000
Jumlah		139.770

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah
1	Produksi		139.770
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times 139.770$ 13.977
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times 139.770$ 6.988

4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times 139.770$	2.795
				163.530
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} 163.530$	40.882
			Total harga jual	204.412

Karya V (Toples)

No	Bahan	Satuan	Harga Satuan (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	T. Sukabumi	63 kg	283.500	3,5 kg	15.750
2	Glasir				
	<i>Opaq</i>	2,6 kg	78.000	280 gr	8.400
	TSG	1,4 kg	51.000	80 gr	2.920
	Zircon	0,2 kg	8.000	13 gr	520
	Kuning	0,126 kg	38.000	7 gr	2.100
	Merah	0,126 kg	38.000	10 gr	3.000
	Biru	0,048 kg	14.500	3 gr	900
	Hitam	0,048 kg	14.500	4 gr	1.200
	Hijau	0,048 kg	14.500	7 gr	2.100
3	Pembakaran				
	Biskuit				12.900
	Glasir				17.150
4	Amplas	4 lembar	1.500	6000 : 14	430
Jumlah					67.370

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 30.000/hari
- Dalam 30 hari dapat menyelesaikan 40 produk
- $(30 \times 30.000) = \text{Rp } 900.000$ dalam 40 produk
- Jadi untuk per-satu produk $900.000 : 40 = \text{Rp } 22.500$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Bahan	67.370
2	Tenaga kerja	22.500
Jumlah		89.870

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah
1	Produksi		89.870
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times 89.870$ 8.987
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times 89.870$ 4.500
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times 89.870$ 1.800
			105.157
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times 105.157$ 26.289
			Total harga jual 131.446

Karya VI (Tempat Tisu)

No	Bahan	Satuan	Harga Satuan (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	T. Sukabumi	63 kg	283.500	2 kg	9.000
2	Glasir				
	<i>Opaq</i>	2,6 kg	78.000	155 gr	4.650
	TSG	1,4 kg	51.000	60 gr	2.190
	Zircon	0,2 kg	8.000	11 gr	440
	Coklat	0,168 kg	50.000	19 gr	5.700
	Kuning	0,126 kg	38.000	6 gr	1.800
	Merah	0,126 kg	38.000	9 gr	2.700

	Biru	0,048 kg	14.500	3 gr	900
	Hitam	0,048 kg	14.500	5 gr	1.500
	Hijau	0,048 kg	14.500	3 gr	900
3	Pembakaran Biskuit				12.900
	Glaser				17.150
4	Amplas	4 lembar	6.000	6000 : 14	430
Jumlah					60.260

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 30.000/hari
- Dalam 30 hari dapat menyelesaikan 50 produk
- $(30 \times 30.000) = \text{Rp } 900.000$ dalam 50 produk
- Jadi untuk per-satu produk $900.000 : 50 = \text{Rp } 18.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Bahan	60.260
2	Tenaga kerja	18.000
Jumlah		78.260

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah
1	Produksi		78.260
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times 78.260$ 7.826
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times 78.260$ 3.913
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times 78.260$ 1.550
			91.550
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times 91.550$ 22.900
			Total harga jual 114.450

Karya VII (Vas Bunga)

No	Bahan	Satuan	Harga Satuan (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	T. Sukabumi	6,5 kg	283.500	6,5 kg	29.250
2	Glasir				
	<i>Opag</i>	2,6 kg	78.000	200 gr	6.000
	TSG	1,4 kg	51.000	110 gr	4.015
	Zircon	0,2 kg	8.000	14 gr	560
	Coklat	0,168 kg	50.000	22 gr	6.600
	Kuning	0,126 kg	38.000	6 gr	1.800
	Merah	0,126 kg	38.000	10 gr	3.000
	Biru	0,048 kg	14.500	3 gr	900
	Hitam	0,048 kg	14.500	2 gr	600
3	Pembakaran				
	Biskuit				12.900
	Glasir				17.150
4	Amplas	3 lembar	1.500	6000 : 14	430
Jumlah					83.205

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 30.000/hari
- Dalam 30 hari dapat menyelesaikan 20 produk
- $(30 \times 30.000) = \text{Rp } 900.000$ dalam 20 produk
- Jadi untuk per-satu produk $900.000 : 20 = \text{Rp } 45.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Bahan	83.205
2	Tenaga kerja	45.000
Jumlah		128.205

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah
1	Produksi		128.205
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times 128.205$ 12.820
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times 128.205$ 6.410
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times 128.205$ 2.564
			149.999
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times 149.999$ 37.500
			Total harga jual 187.449

Karya VIII (Lampu Dinding)

No	Bahan	Satuan	Harga Satuan (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	T. Sukabumi	63 kg	283.500	4 kg	18.000
2	Glaser				
	<i>Opaq</i>	2,6 kg	78.000	190 gr	5.700
	TSG	1,4 kg	51.000	90 gr	3.285
	Zircon	0,2 kg	8.000	14 gr	560
	Coklat	0,168 kg	50.000	17 gr	5.100
	Kuning	0,126 kg	38.000	15 gr	4.500
	Merah	0,126 kg	38.000	9 gr	2.700
	Biru	0,048 kg	14.500	3 gr	900
	Hitam	0,048 kg	14.500	2 gr	600
3	Pembakaran				
	Biskuit				12.900
	Glaser				17.150
4	Amplas	4 lembar	6.000	6000 : 14	430

5	Pelengkap lampu		7.500		7.500
Jumlah					79.325

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 30.000/hari
- Dalam 30 hari dapat menyelesaikan 20 produk
- $(30 \times 30.000) = \text{Rp } 900.000$ dalam 20 produk
- Jadi untuk per-satu produk $900.000 : 20 = \text{Rp } 45.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	79.325
2	Upah tenaga kerja	45.000
Jumlah		124.325

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah
1	Produksi		124.325
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times 124.325$ 12.433
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times 124.325$ 6.200
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times 124.325$ 2.486
			154.450
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times 154.450$ 38.600
			Total harga jual 193.0350

Karya IX (Lampu Duduk)

No	Bahan	Satuan	Harga Satuan (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	T. Sukabumi	63 kg	283.500	6 kg	27.000
2	Glasir				
	<i>Opaq</i>	2,6 kg	78.000	210 gr	6.300
	TSG	1,4 kg	51.000	110 gr	4.015
	Zircon	0,2 kg	8.000	16 gr	640
	Coklat	0,168 kg	50.000	14 gr	4.200
	Kuning	0,126 kg	38.000	15 gr	4.500
	Merah	0,126 kg	38.000	13 gr	3.900
	Biru	0,048 kg	14.500	3 gr	900
	Hitam	0,048 kg	14.500	2 gr	600
	Hijau	0,048 kg	14.500	4 gr	1.200
3	Pembakaran				
	Biskuit				12.900
	Glasir				17.150
4	Amplas	4 lembar	6.000	6000 : 14	430
5	Pelengkap lampu		80.000		80.000
Jumlah					163.735

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 30.000/hari
- Dalam 30 hari dapat menyelesaikan 18 produk
- $(30 \times 30.000) = \text{Rp } 900.000$ dalam 18 produk
- Jadi untuk per-satu produk $900.000 : 18 = \text{Rp } 50.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Bahan	163.735
2	Tenaga kerja	50.000
Jumlah		213.735

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah
1	Produksi		213.735
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times 213.735$ 21.350
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times 213.735$ 10.700
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times 213.735$ 4.250
			250.035
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times 250.035$ 62.508
			Total harga jual 312.543

Karya X (Jam Dinding)

No	Bahan	Satuan	Harga Satuan (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	T. Sukabumi	63 kg	283.500	4,5 kg	20.250
2	Glaser				
	<i>Opaq</i>	2,6 kg	78.000	180 gr	5.400
	TSG	1,4 kg	51.000	90 gr	3.285
	Zircon	0,2 kg	8.000	14 gr	560
	Coklat	0,168 kg	50.000	14 gr	4.200
	Kuning	0,126 kg	38.000	9 gr	2.700
	Biru	0,048 kg	14.500	3 gr	900
	Hitam	0,048 kg	14.500	2 gr	600
	Hijau	0,048 kg	14.500	4 gr	1.200
3	Pembakaran				
	Biskuit				12.900
	Glaser				17.150
4	Amplas	4 lembar	6.000	6000 : 14	430

5	Lem <i>altesco</i>	2 bungkus	7.000	1/4	1.750
4	Mesin jam		25.000		25.000
Jumlah					96.325

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 30.000/hari
- Dalam 30 hari dapat menyelesaikan 20 produk
- $(30 \times 30.000) = \text{Rp } 900.000$ dalam 20 produk
- Jadi untuk per-satu produk $900.000 : 20 = \text{Rp } 45.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Bahan	96.325
2	Tenaga kerja	45.000
Jumlah		141.325

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah
1	Produksi		141.325
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times 141.325$ 14.132
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times 141.325$ 7.066
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times 141.325$ 2.826
			165.350
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times 165.350$ 41.350
			Total harga jual 206.700

Karya XI (Tempat Kopi, Gula dan Teh)

No	Bahan	Satuan	Harga Satuan (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	T. Sukabumi	63 kg	283.500	3 kg	13.500
2	Glasir				
	<i>Opag</i>	2,6 kg	78.000	185 gr	5.550
	TSG	1,4 kg	51.000	80 gr	2.920
	Zircon	0,2 kg	8.000	13 gr	520
	Coklat	0,168 kg	50.000	14 gr	4.200
	Kuning	0,126 kg	38.000	9 gr	2.700
	Merah	0,126 kg	38.000	11 gr	3.300
	Biru	0,048 kg	14.500	5 gr	1.500
	Hitam	0,048 kg	14.500	6 gr	1.800
	Hijau	0,048 kg	14.500	6 gr	1.800
3	Pembakaran				
	Biskuit				12.900
	Glasir				17.150
4	Amplas	4 lembar	6.000	6000 : 14	430
Jumlah					68.270

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 30.000/hari
- Dalam 30 hari dapat menyelesaikan 100 produk
- $(30 \times 30.000) = \text{Rp } 900.000$ dalam 100 produk
- Jadi untuk per-satu produk $900.000 : 100 = \text{Rp } 9.000$
- Sedangkan untuk 3 produk $9.000 \times 3 = \text{Rp } 27.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	68.270
2	Upah tenaga kerja	27.000
Jumlah		95.270

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah
1	Produksi		95.270
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times 95.270$ 9.527
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times 95.270$ 4.763
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times 95.270$ 1.900
			111.460
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times 111.460$ 27.865
			Total harga jual 139.325

Karya XII (Tempat Lilin)

No	Bahan	Satuan	Harga Satuan (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	T. Sukabumi	63 kg	283.500	2 kg	9.000
2	Glasir				
	<i>Opaq</i>	2,6 kg	78.000	185 gr	5.550
	TSG	1,4 kg	51.000	80 gr	2.920
	Zircon	0,2 kg	8.000	13 gr	520
	Coklat	0,168 kg	50.000	15 gr	4.500
	Kuning	0,126 kg	38.000	6 gr	1.800
	Merah	0,126 kg	38.000	11 gr	3.300
	Biru	0,048 kg	14.500	4 gr	1.200
3	Pembakaran				
	Biskuit				12.900
	Glasir				17.150
4	Amplas	4 lembar	6.000	6000 : 14	430
Jumlah					59.270

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 30.000/hari
- Dalam 30 hari dapat menyelesaikan 100 produk
- $(30 \times 30.000) = \text{Rp } 900.000$ dalam 100 produk
- Jadi untuk per-satu produk $900.000 : 100 = \text{Rp } 9.000$
- Sedangkan untuk 3 produk tempat lilin $9.000 \times 3 = \text{Rp } 27.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	59.270
2	Upah tenaga kerja	27.000
Jumlah		86.270

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah	
1	Produksi		86.270	
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times 86.270$	8.627
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times 86.270$	4.313
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times 86.270$	1.725
			100.935	
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times 100.935$	25.233
			Total harga jual	126.168

Karya XII (Tempat Bumbu Masak)

No	Bahan	Satuan	Harga Satuan (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	T. Sukabumi	63 kg	283.500	1 kg	4.500

2	Glasir				
	<i>Opaq</i>	2,6 kg	78.000	120 gr	3.600
	TSG	1,4 kg	51.000	50 gr	1.825
	Zircon	0,2 kg	8.000	11 gr	440
	Kuning	0,126 kg	38.000	7 gr	2.100
	Merah	0,126 kg	38.000	9 gr	2.700
	Biru	0,048 kg	14.500	5 gr	1.500
	Hitam	0,048 kg	14.500	5 gr	1.500
	Hijau	0,048 kg	14.500	4 gr	1.200
3	Pembakaran				
	Biskuit				12.900
	Glasir				17.150
4	Amplas	4 lembar	6.000	6000 : 14	430
Jumlah					49.850

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 30.000/hari
- Dalam 30 hari dapat menyelesaikan 180 produk
- $(30 \times 30.000) = \text{Rp } 900.000$ dalam 180 produk
- Jadi untuk per-satu produk $900.000 : 180 = \text{Rp } 5.000$
- Sedangkan untuk 3 produk $5.000 \times 3 = \text{Rp } 15.000$

Kalkulasi Biaya Produksi

No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	49.850
2	Upah tenaga kerja	15.000
Jumlah		54.850

Kalkulasi Penjualan

No	Biaya	%	Jumlah
1	Produksi		54.850
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times 54.850$ 5.485

3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times 54.850$	2.750
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times 54.850$	1.100
				64.185
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times 64.185$	16.050
			Total harga jual	80.235

Karya XIV (*Wastavel*)

No	Bahan	Satuan	Harga Satuan (Rp)	Jumlah Pemakaian	Jumlah (Rp)
1	T. Sukabumi	63 kg	283.500	8 kg	36.000
2	Glasir				
	<i>Opaq</i>	2,6 kg	78.000	220 gr	6.600
	TSG	1,4 kg	51.000	120 gr	4.380
	Zircon	0,2 kg	8.000	20 gr	800
	Kuning	0,126 kg	38.000	8 gr	2.400
	Merah	0,126 kg	38.000	9 gr	2.700
	Biru	0,048 kg	14.500	3 gr	1.500
	Hitam	0,048 kg	14.500	3 gr	1.500
	Hijau	0,048 kg	14.500	3 gr	1.500
3	Pembakaran				
	Biskuit				12.900
	Glasir				17.150
4	Amplas	4 lembar	6.000	6000 : 14	430
5	Pelengkap kran		10.000		10.000
Jumlah					97.860

Upah Tenaga Kerja

- 1 orang 30.000/hari
- Dalam 30 hari dapat menyelesaikan 15 produk

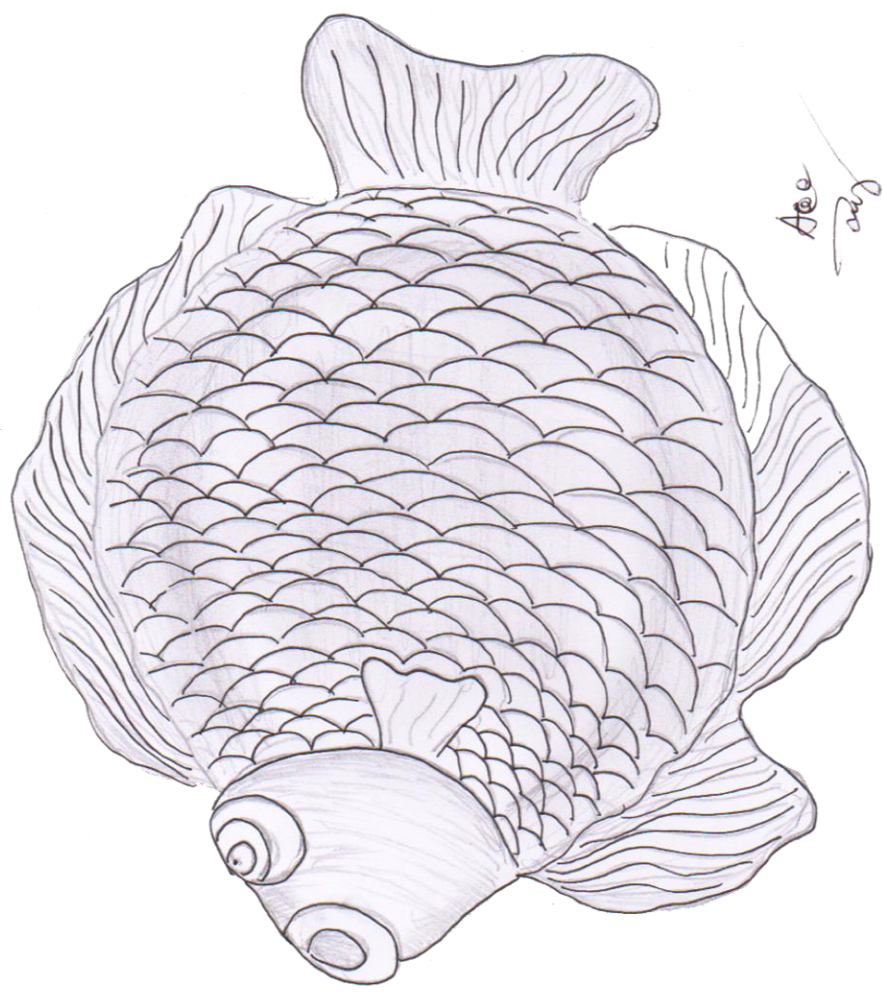
- $(30 \times 30.000) = \text{Rp } 900.000$ dalam 15 produk
- Jadi untuk per-satu produk $900.000 : 15 = \text{Rp } 60.000$

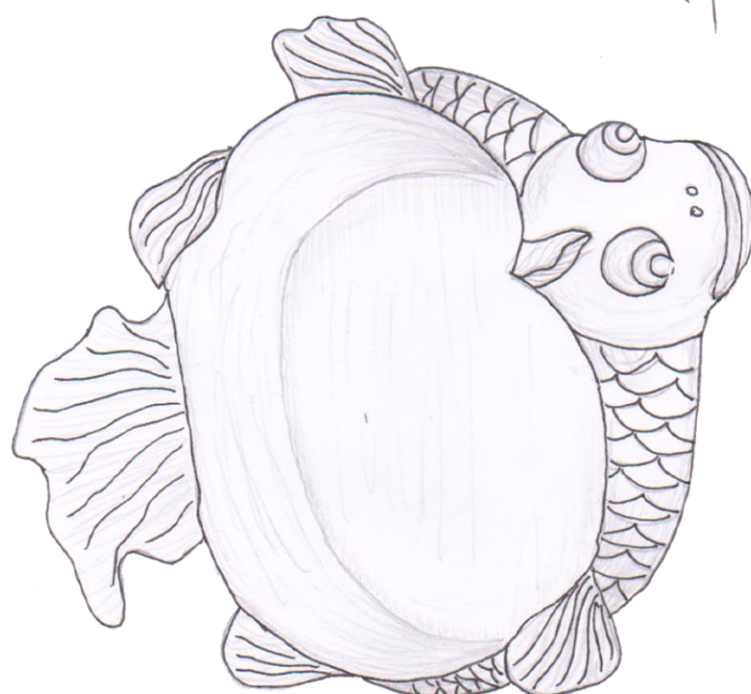
Kalkulasi Biaya Produksi

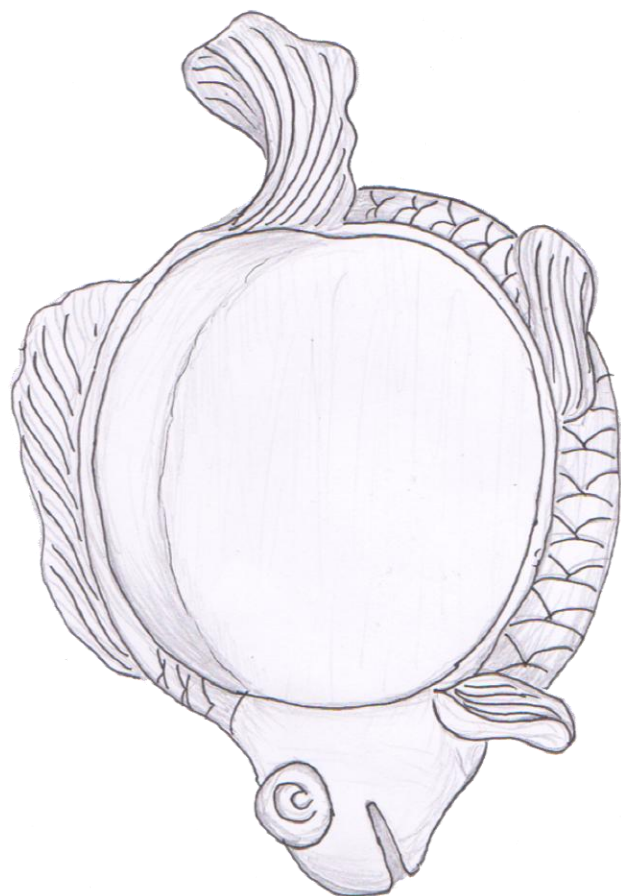
No	Jenis	Jumlah
1	Biaya bahan	97.860
2	Upah tenaga kerja	60.000
Jumlah		157.860

Kalkulasi Penjualan

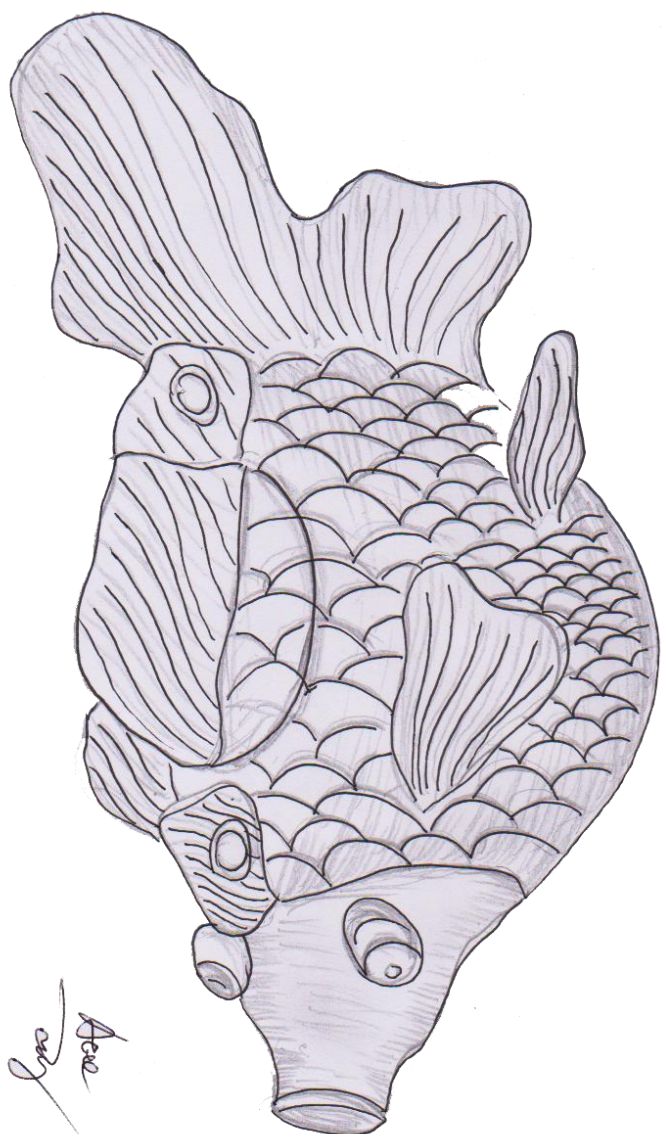
No	Biaya	%	Jumlah
1	Produksi		157.860
2	Desain	10%	$\frac{10}{100} \times 157.860$ 15.786
3	Penyusutan	5%	$\frac{5}{100} \times 157.860$ 7.900
4	Transportasi	2%	$\frac{2}{100} \times 157.860$ 3.150
			184.696
5	Laba	25%	$\frac{25}{100} \times 184.696$ 46.174
			Total harga jual 230.870

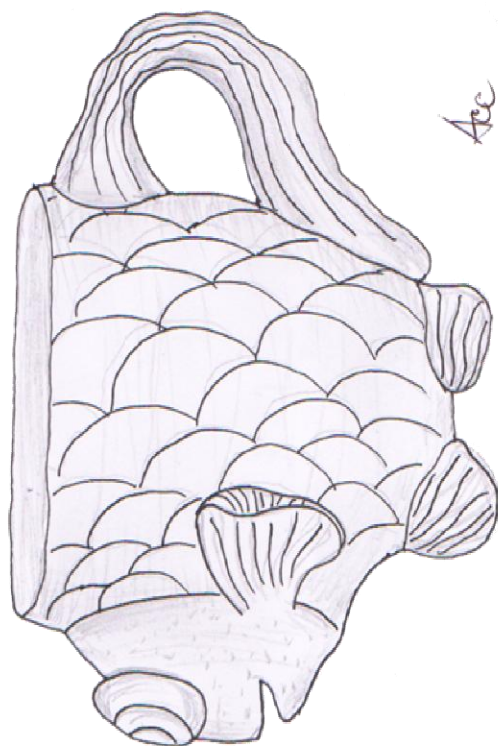




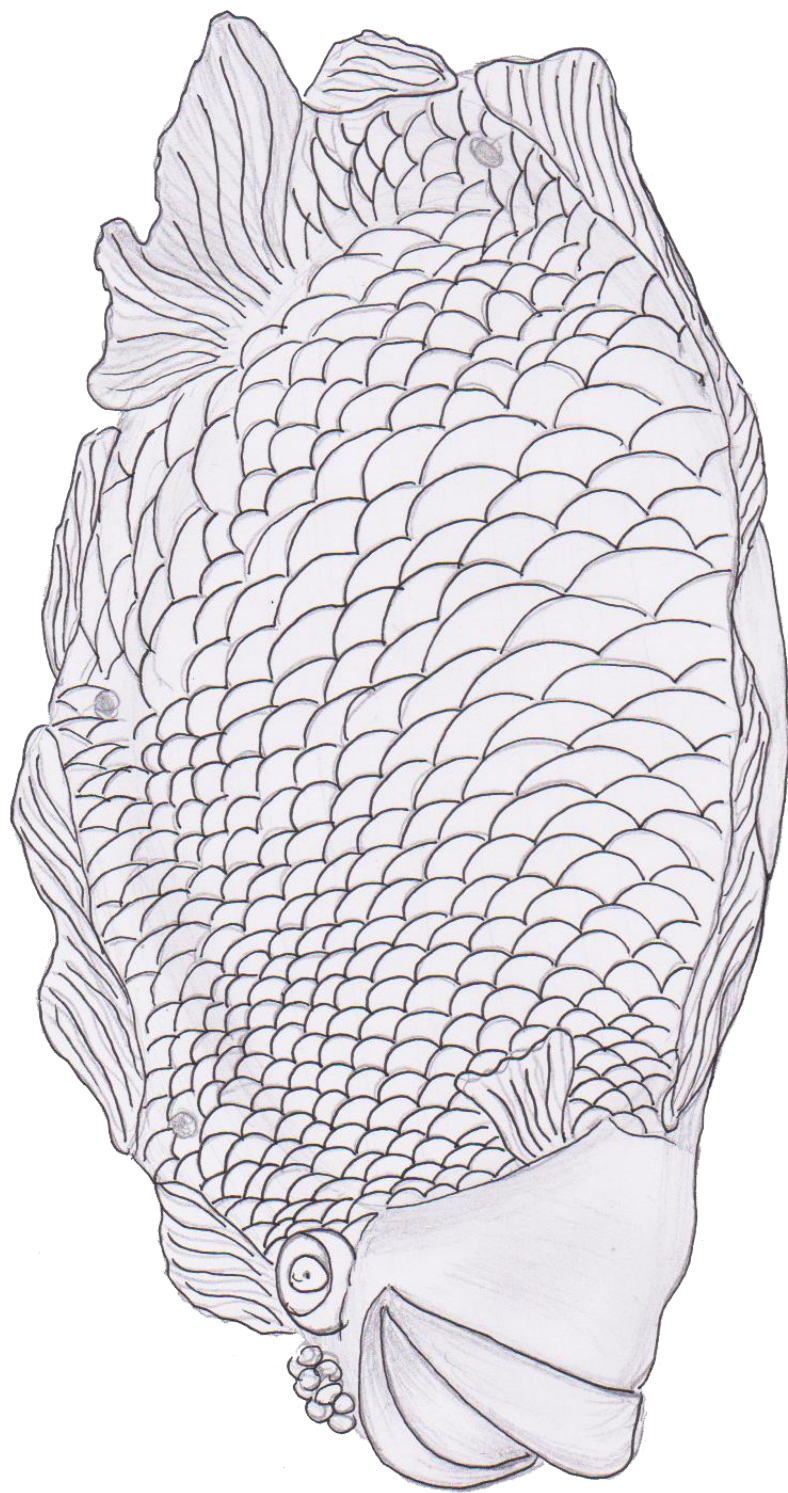


Joe
Joe

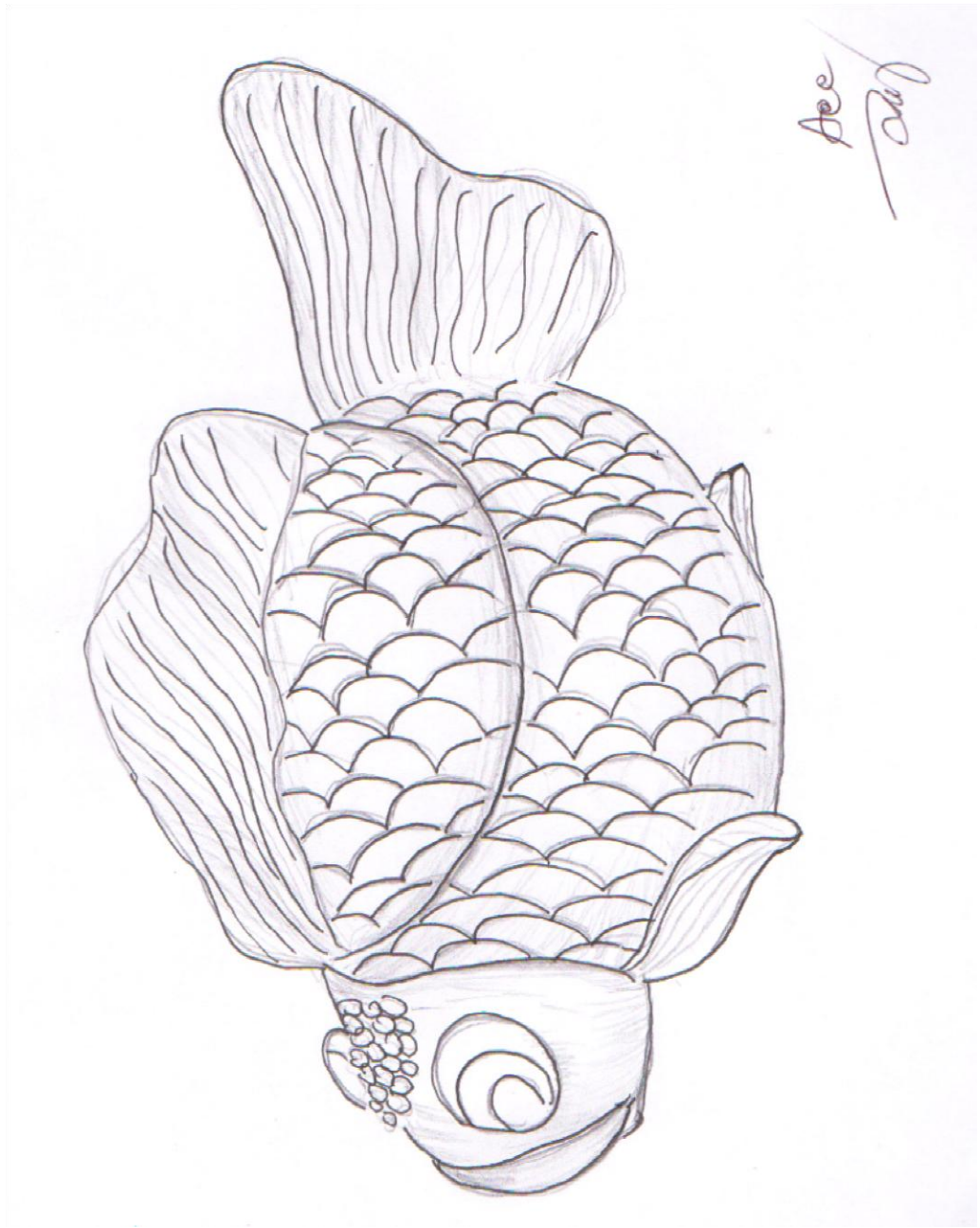


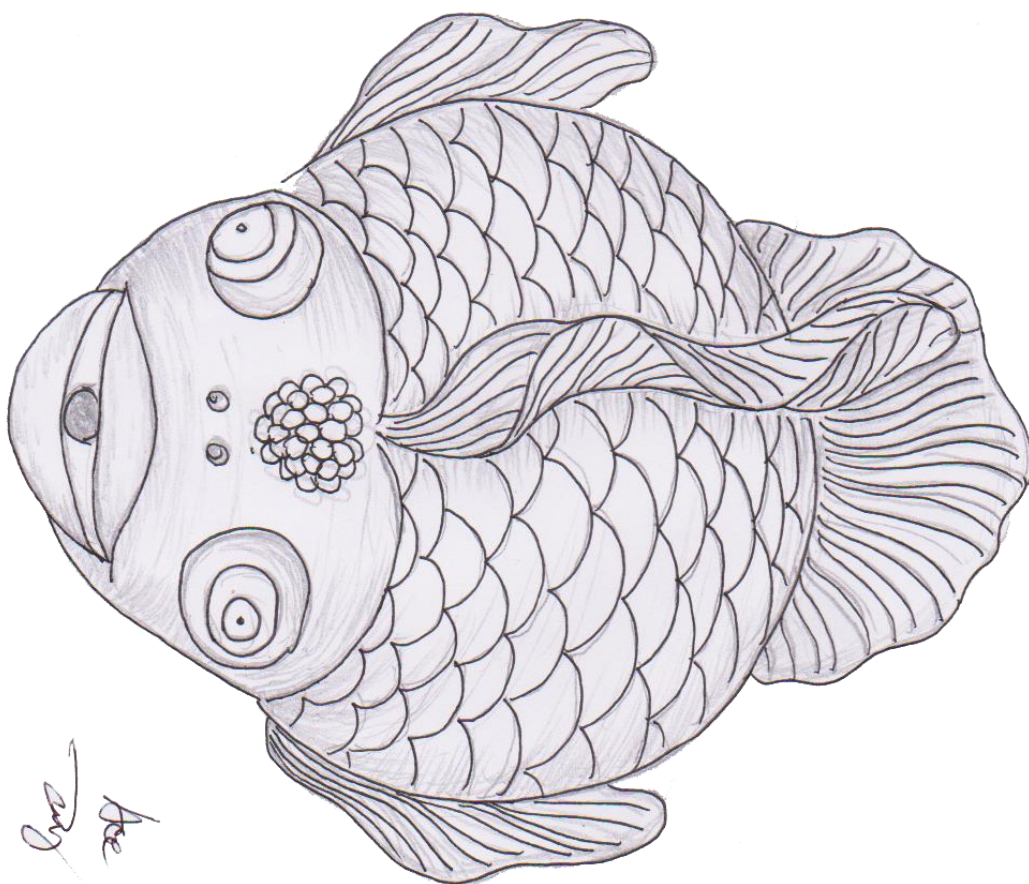


Acc
and

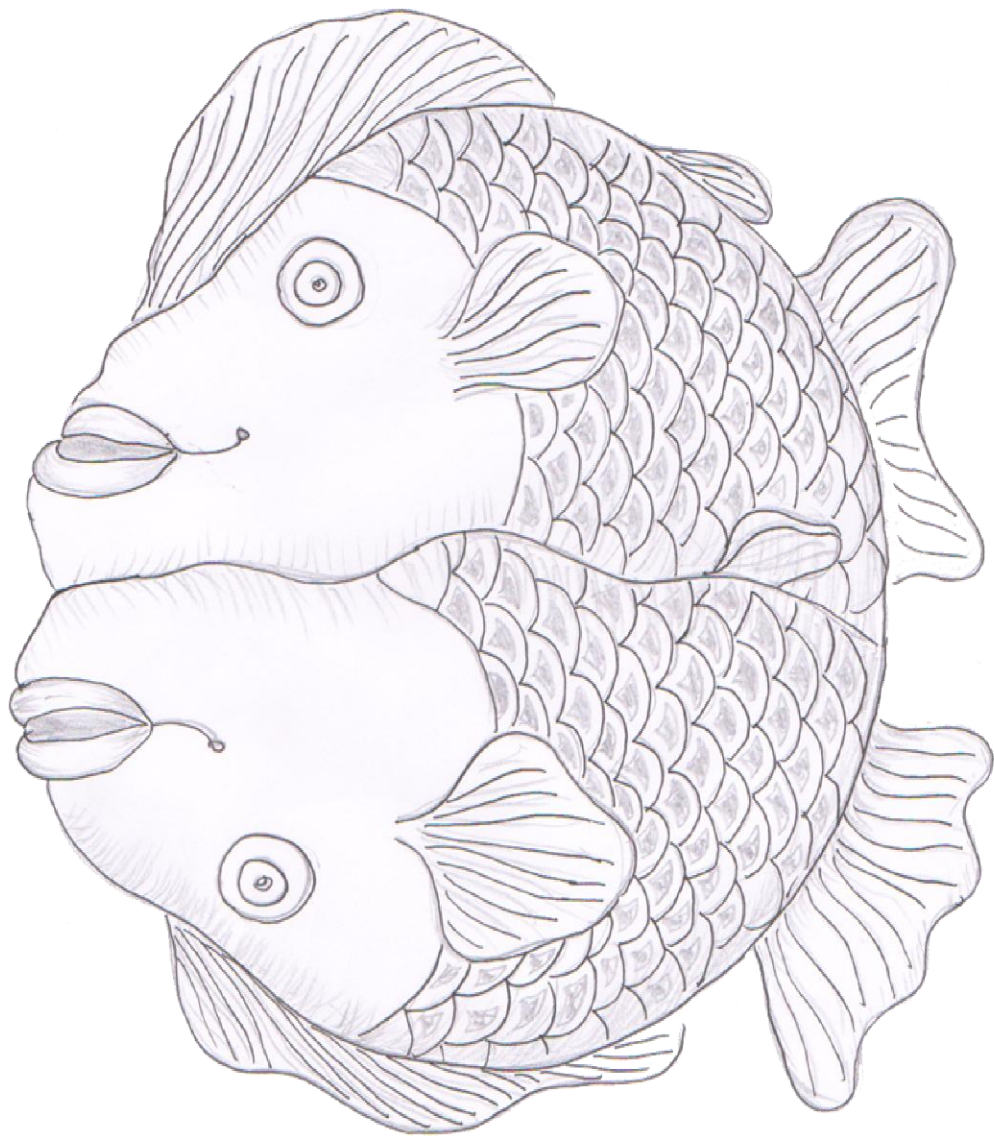


Age
2017

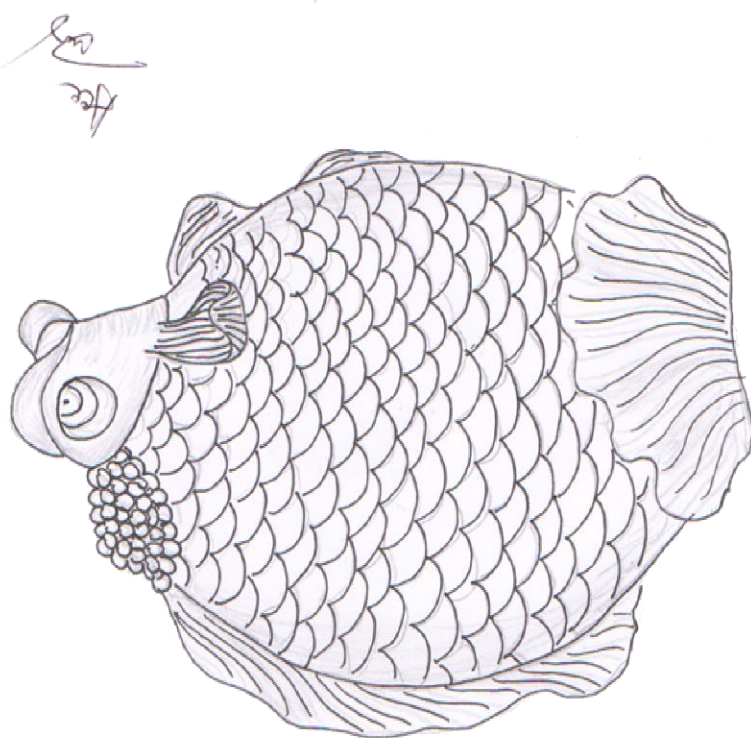


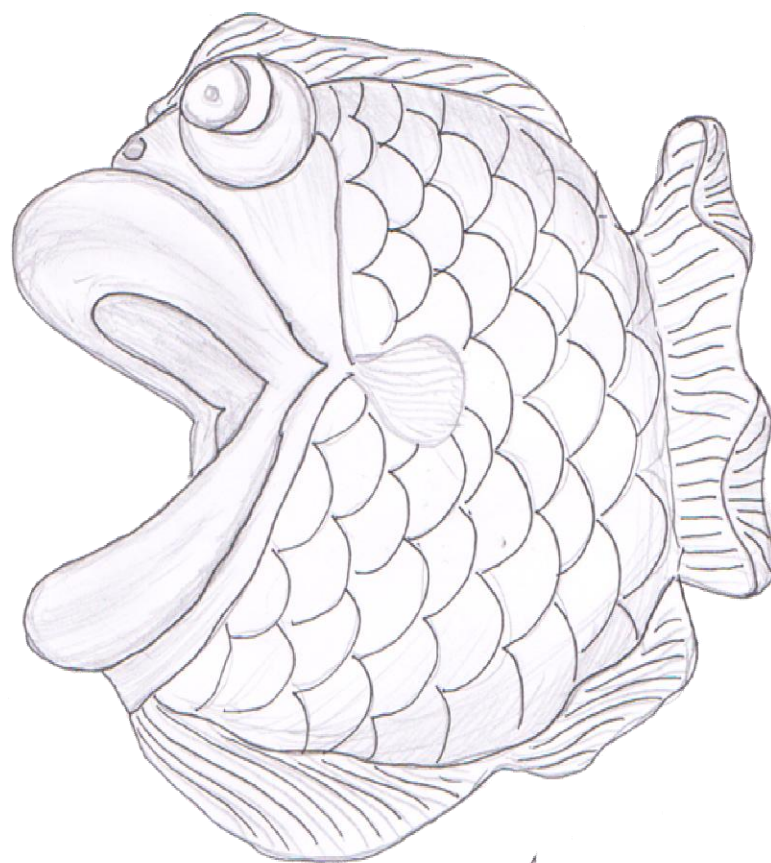


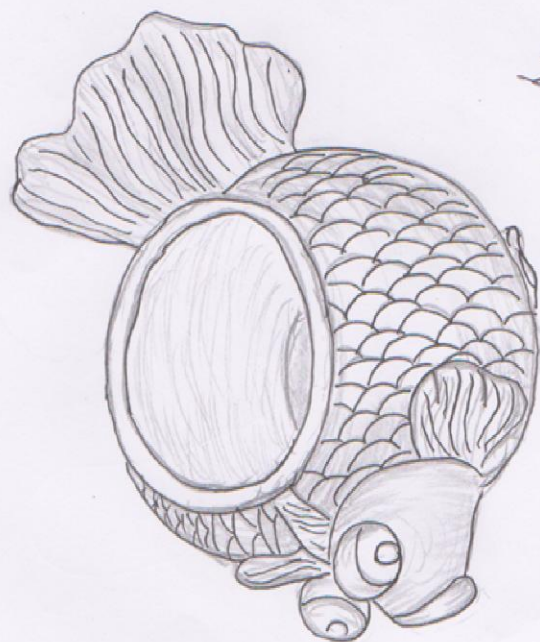
He
and

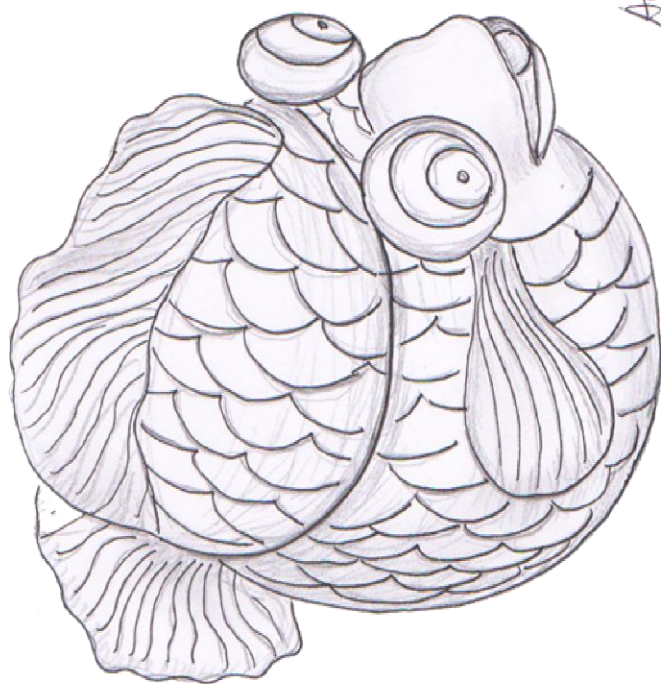


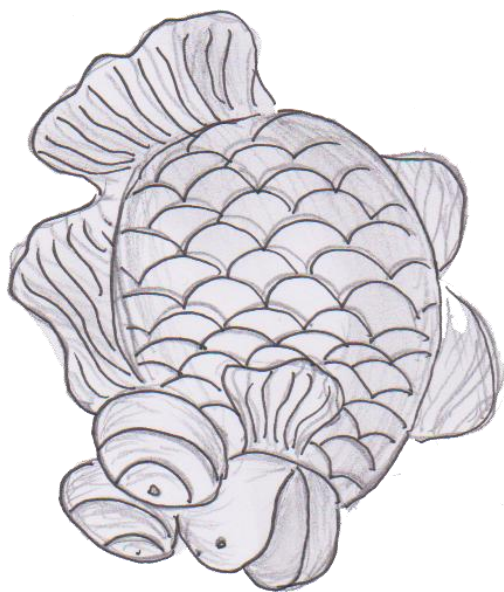
Ace
Jag

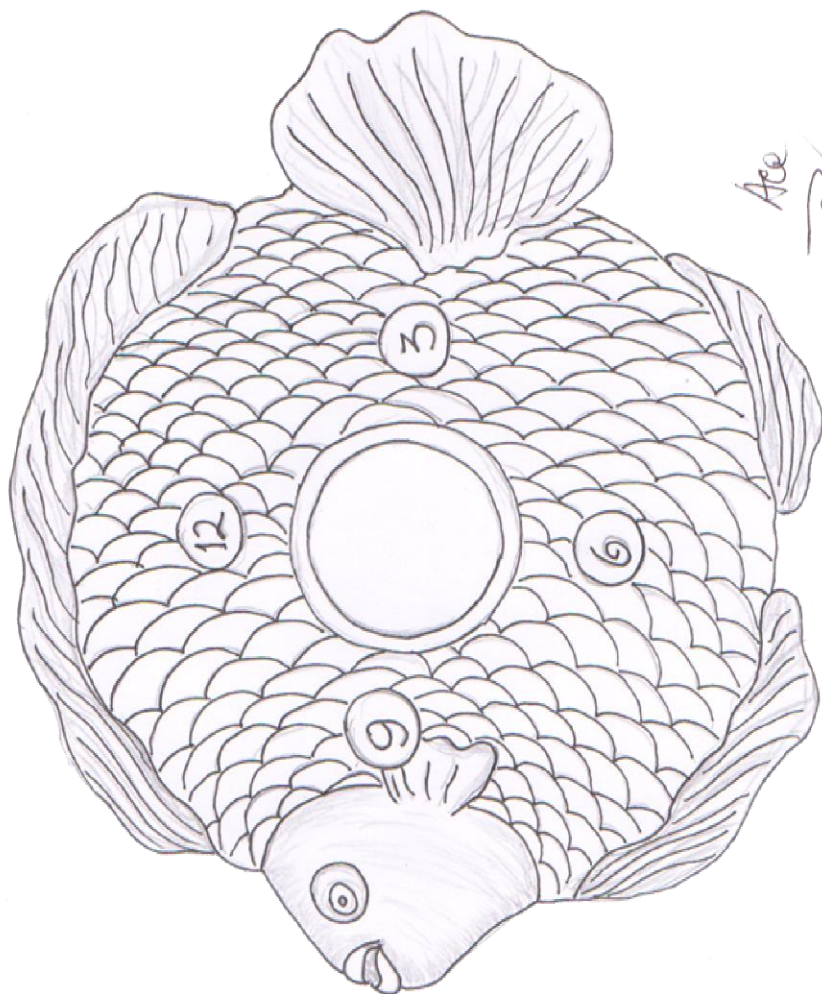










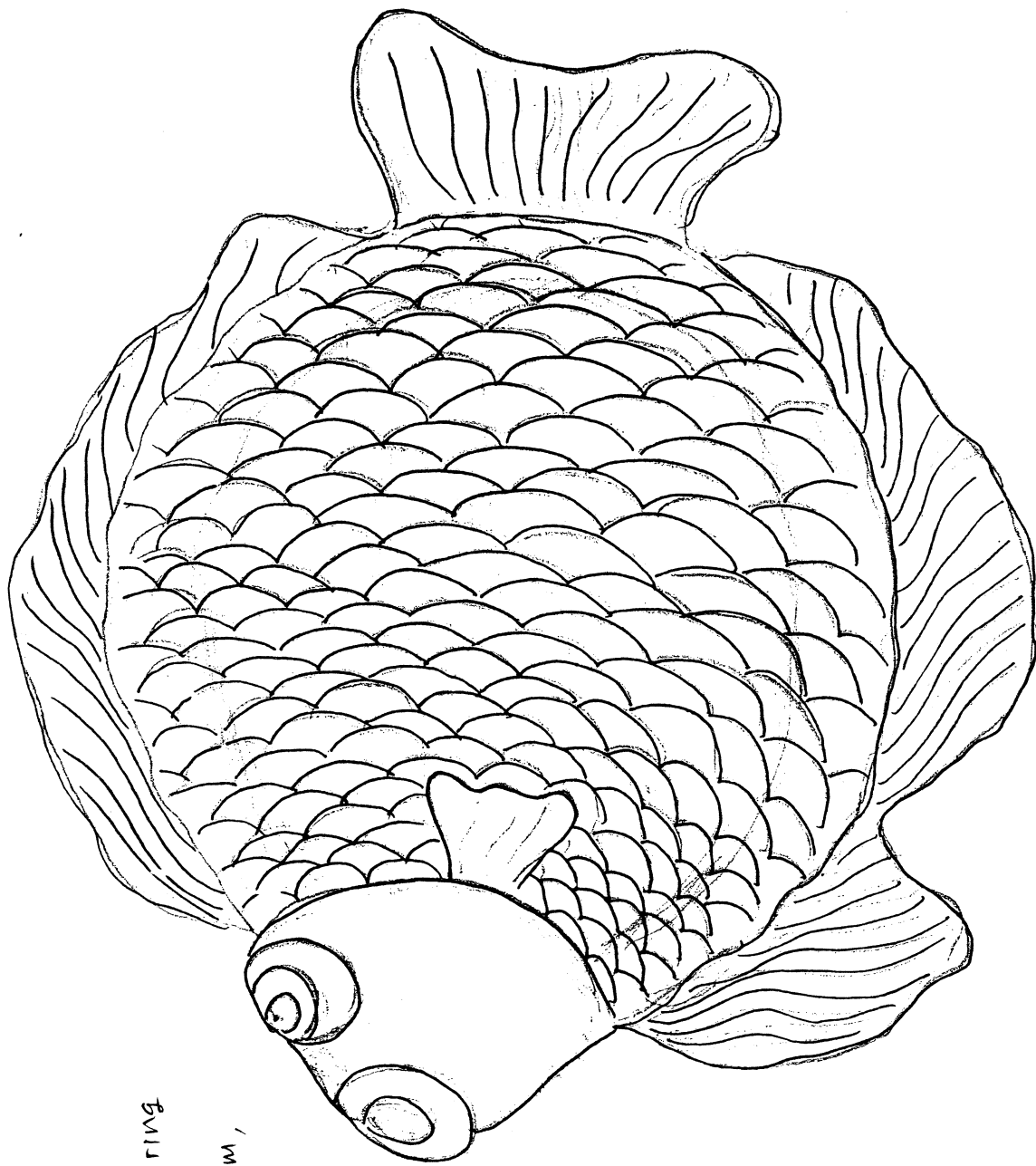


Ace
aby

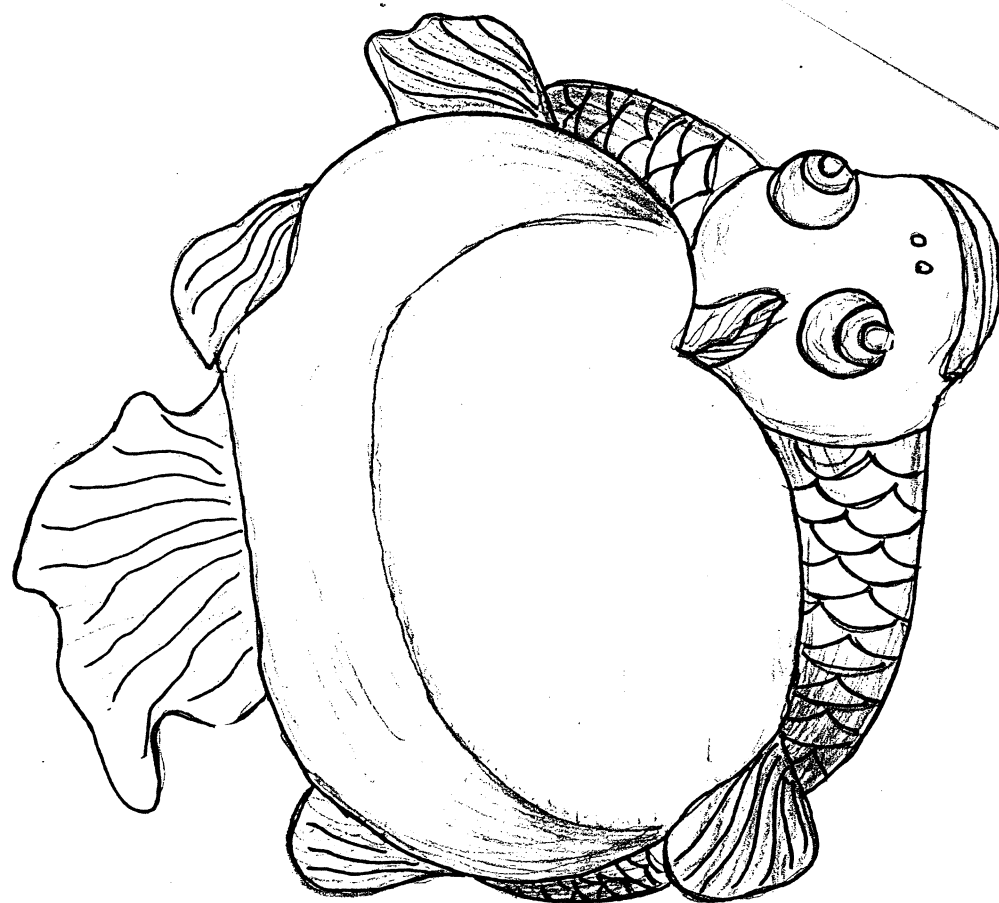


Keterangan:

D : Diameter
dengan 3 buah piring
masing-masing
berdiameter 28 cm,
21 cm dan 18 cm

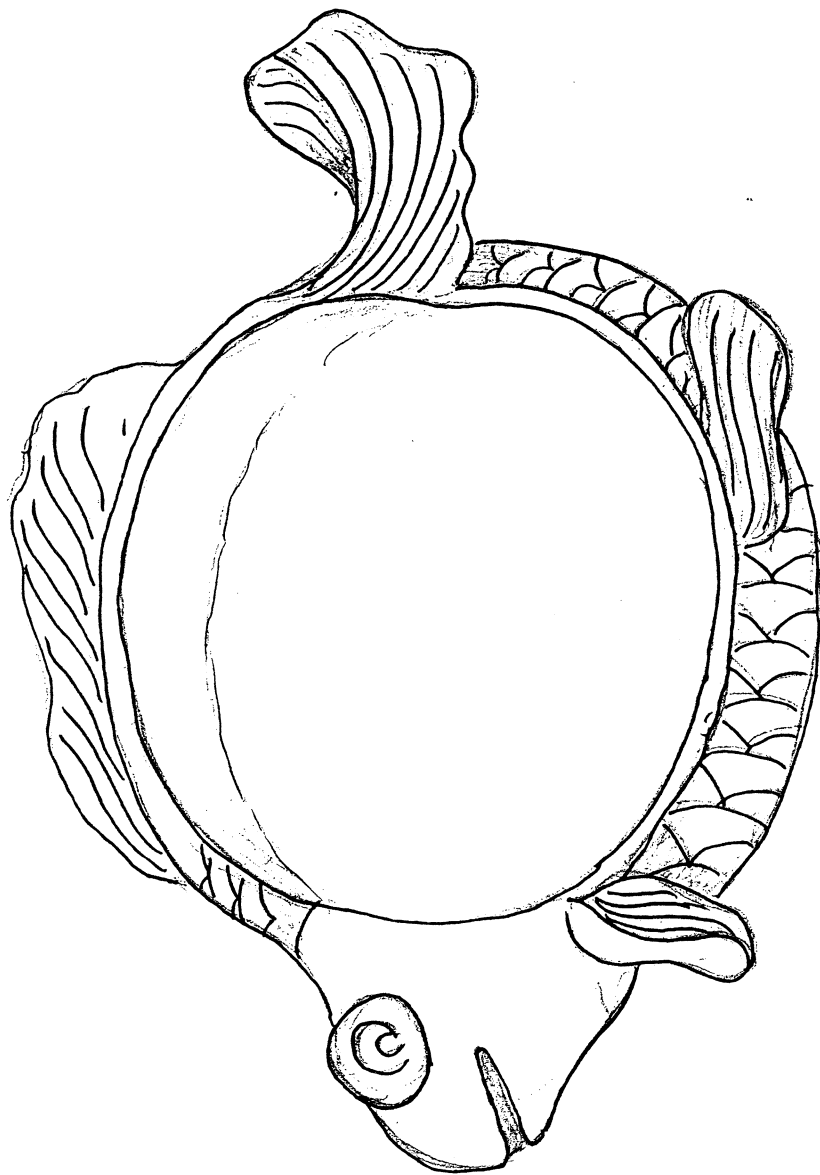


D: 17 cm



F: 7 cm

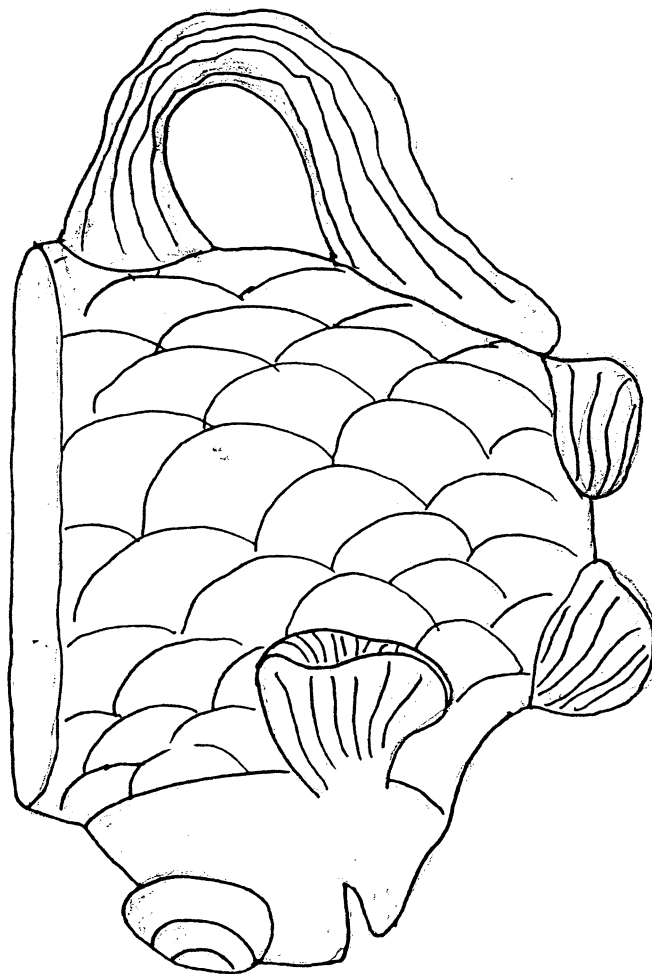
D: 13 cm



t: 6 cm

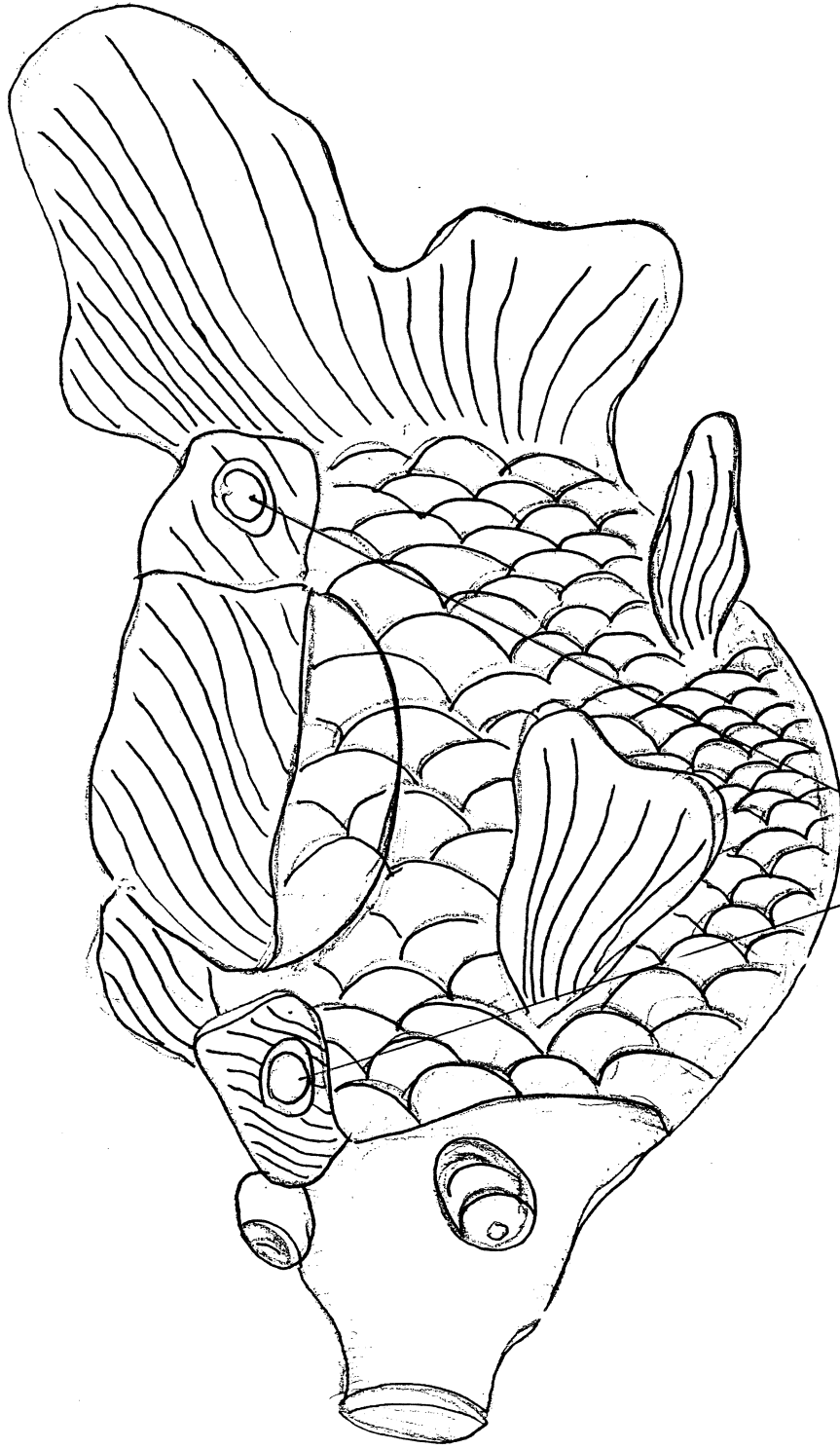
Keterangan:
D: Diameter
t: tinggi

D: 9 cm



t: 8.5 cm

D : 18 cm



t : 17 cm

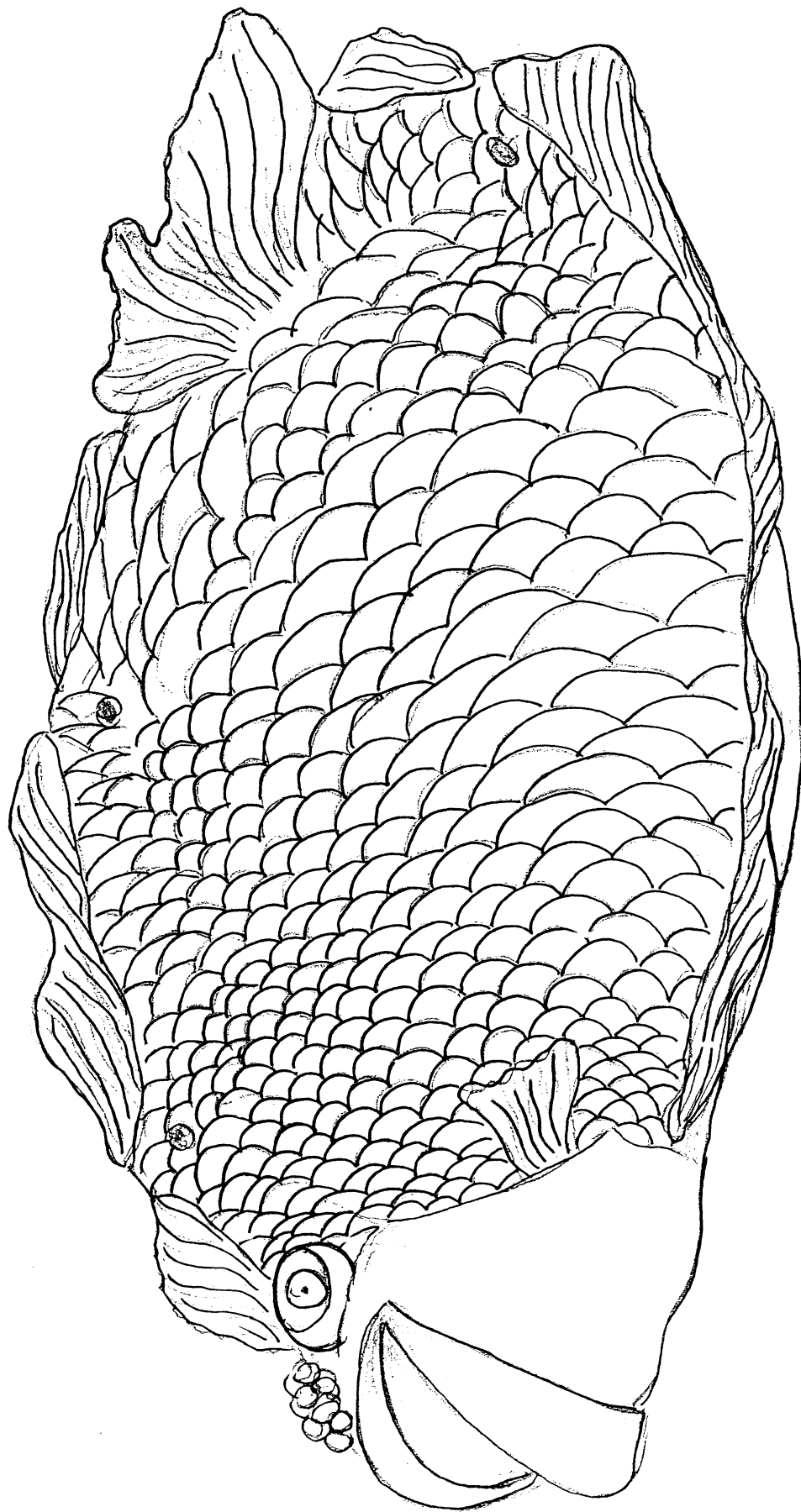
Kerangan

sebagai pengait rotan

D : Diameter

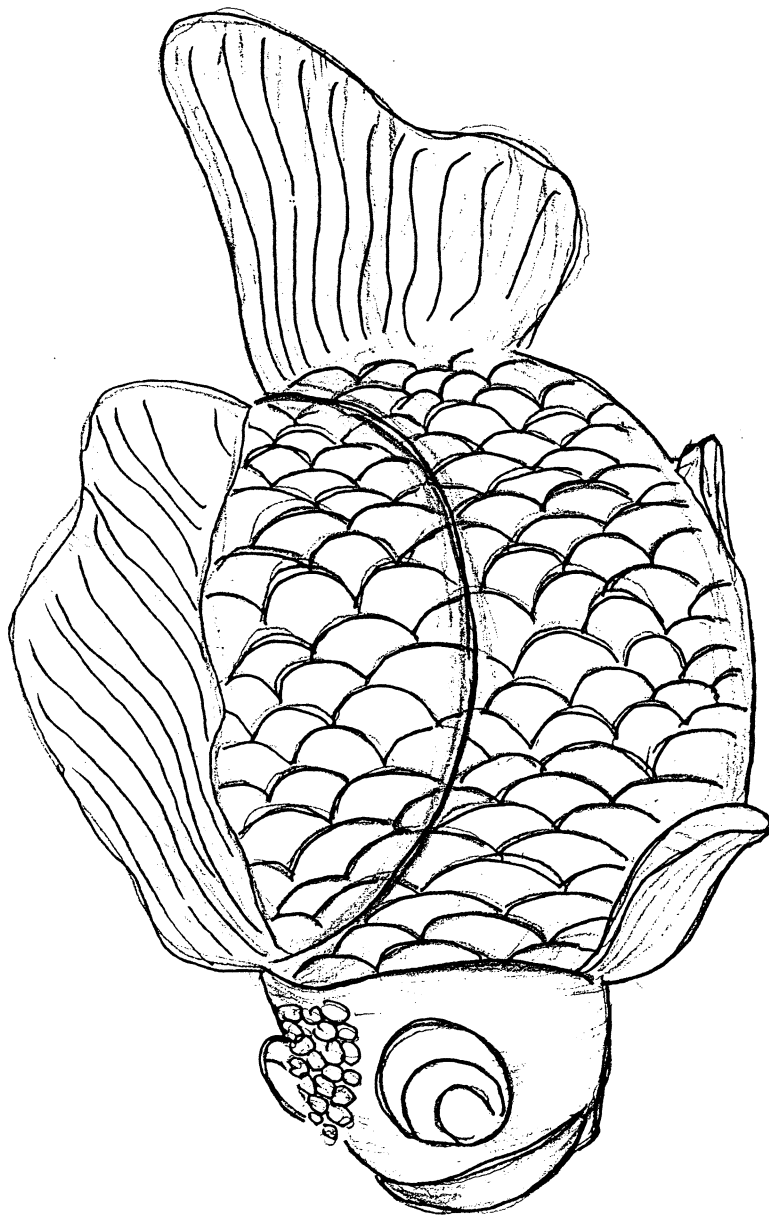
t : tinggi

D: 40 cm

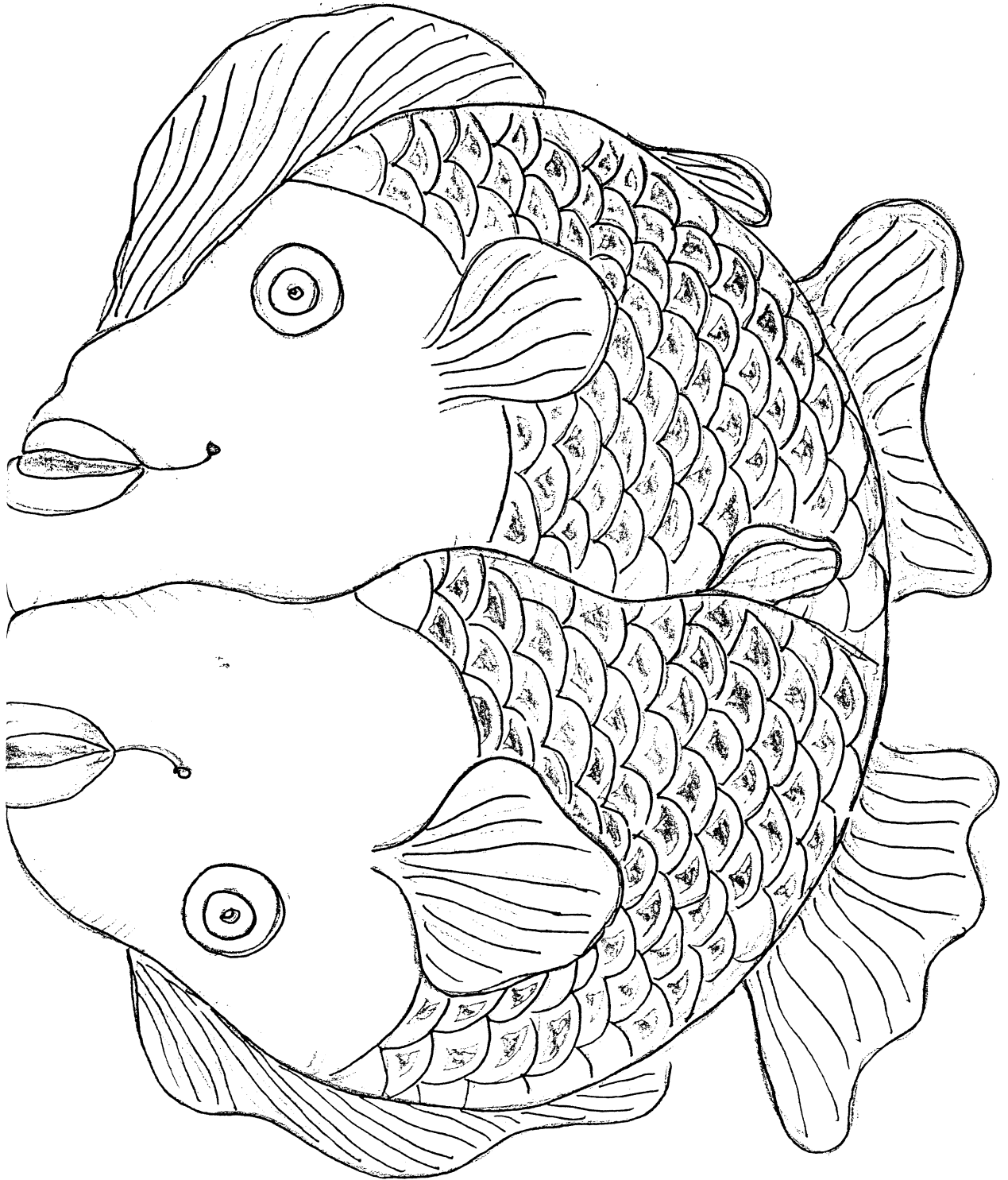


t: 5 cm

D : 15 cm



L : 15 cm



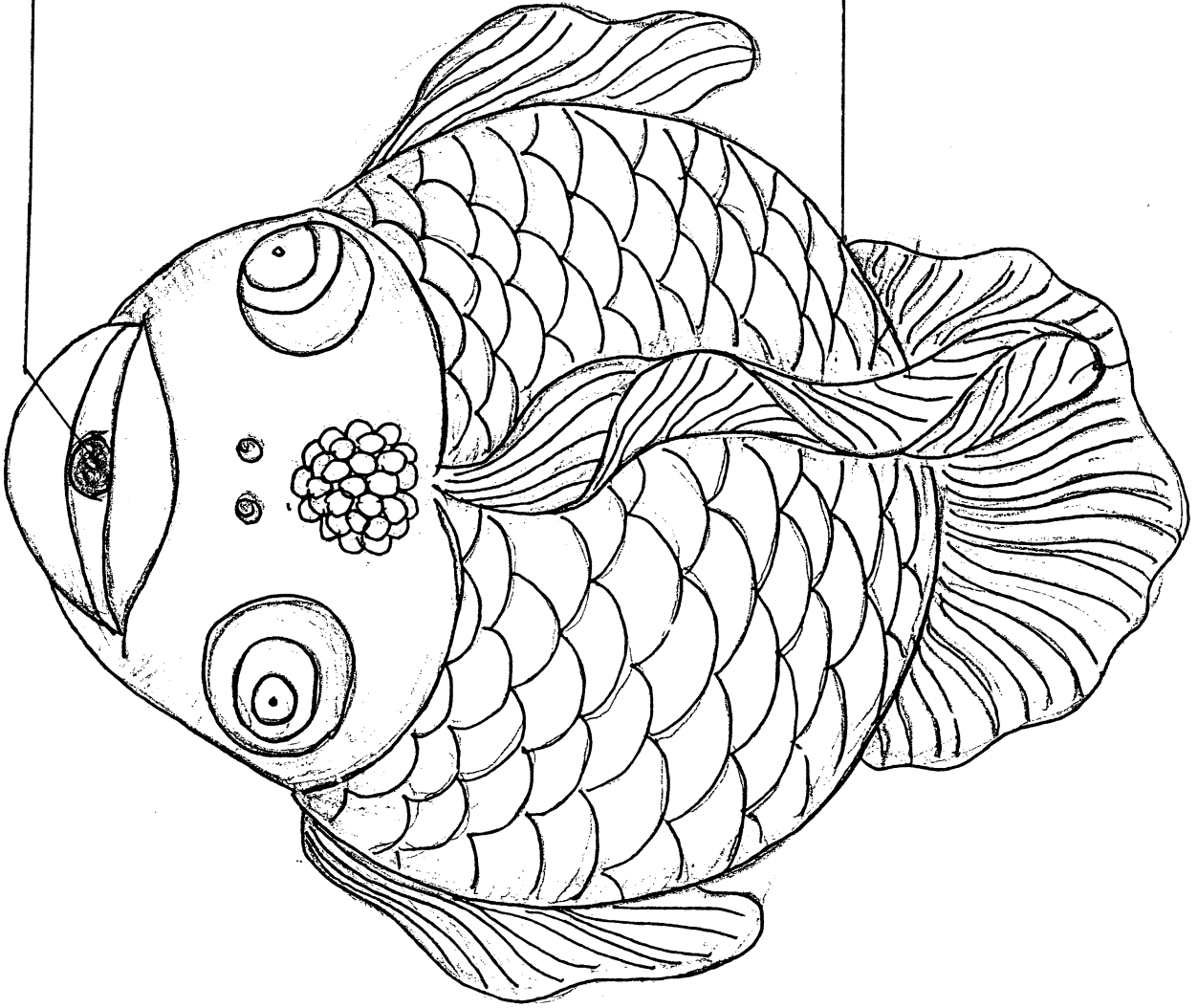
lubang untuk memasukan
tangkai kop lampu yang
terbuat dari kuningan.

Keterangan :

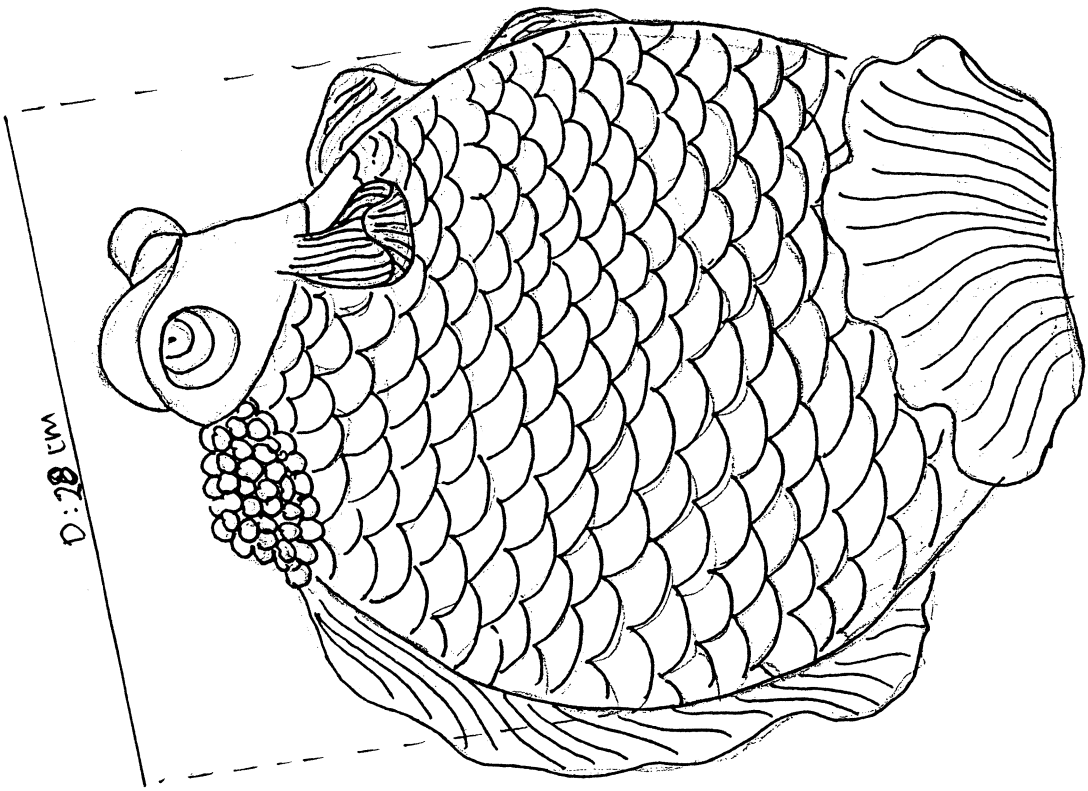
D : Diameter

t : tinggi

lubang kecil tempat
masuknya kabel



t : 26 cm



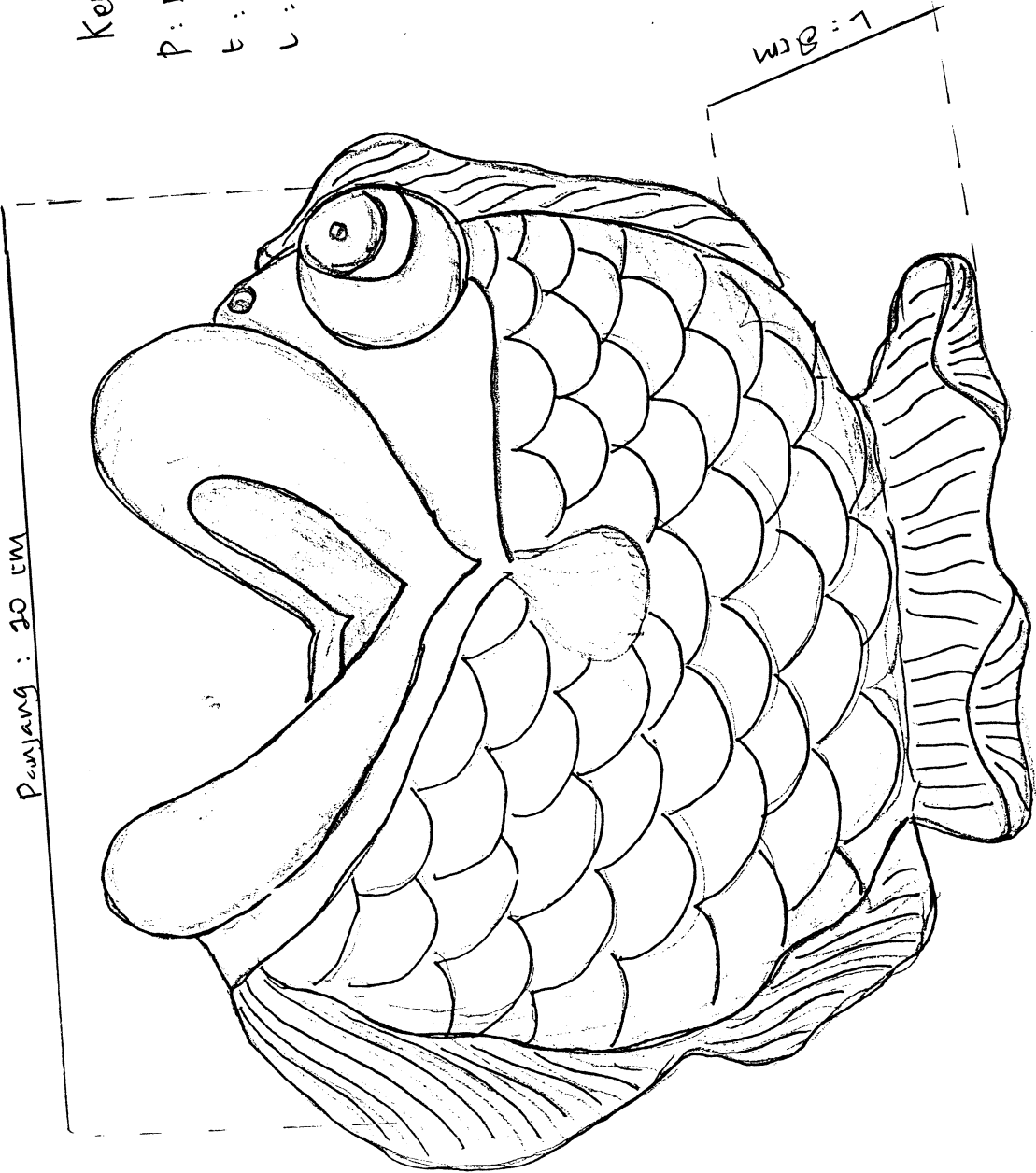
4 : 30 cm

Keterangan

P: panjang

t: tinggi

L: lebar

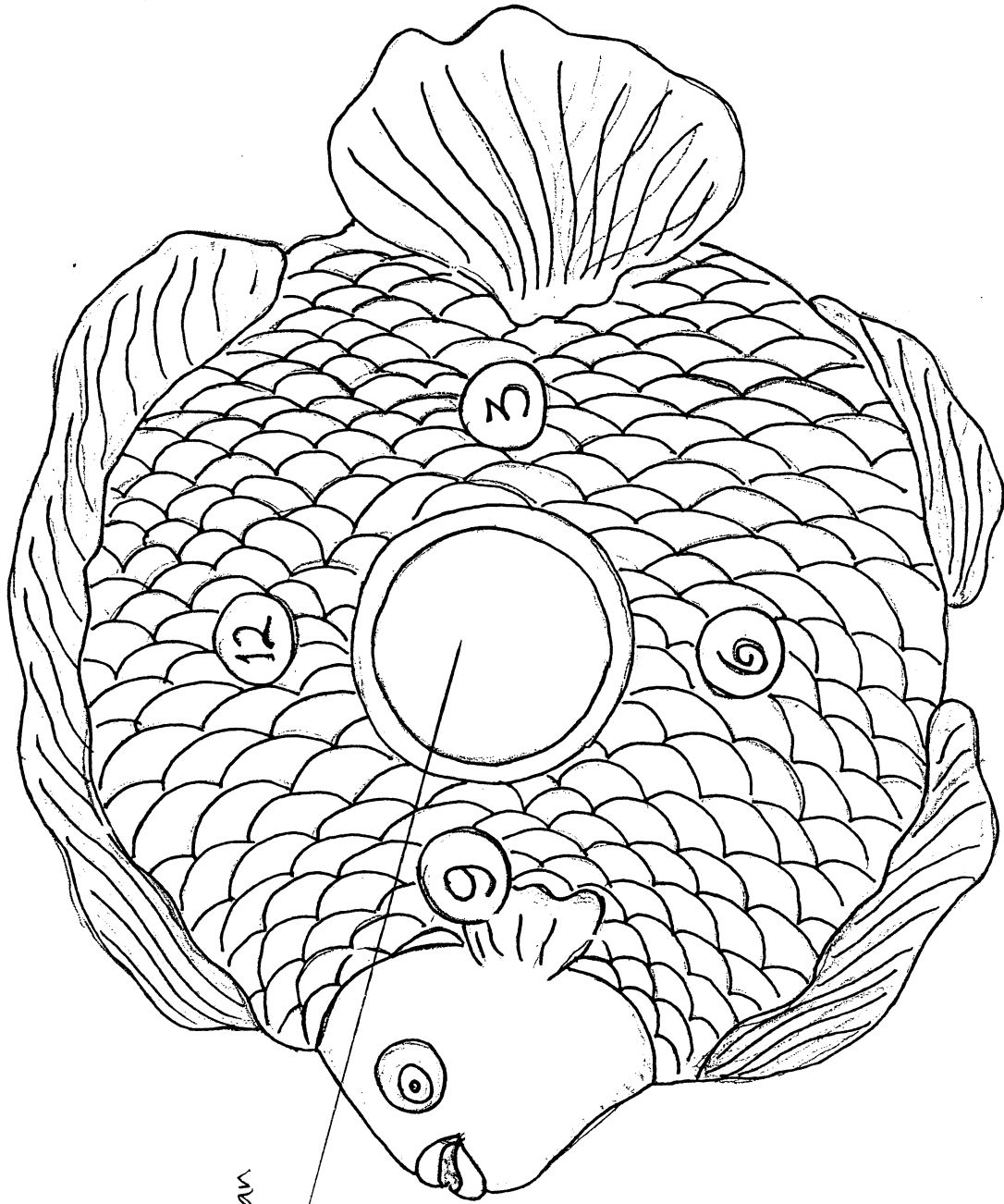


Panjang : 20 cm

Lebar : 7 cm

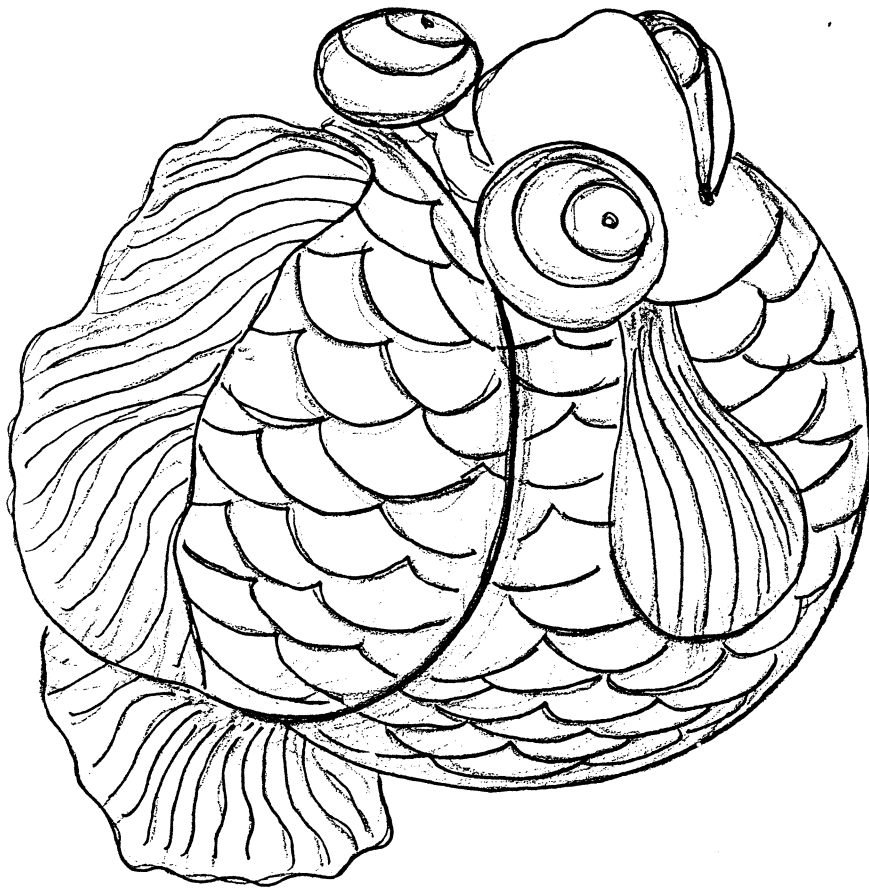
t : 15,5 cm

D : 34 cm



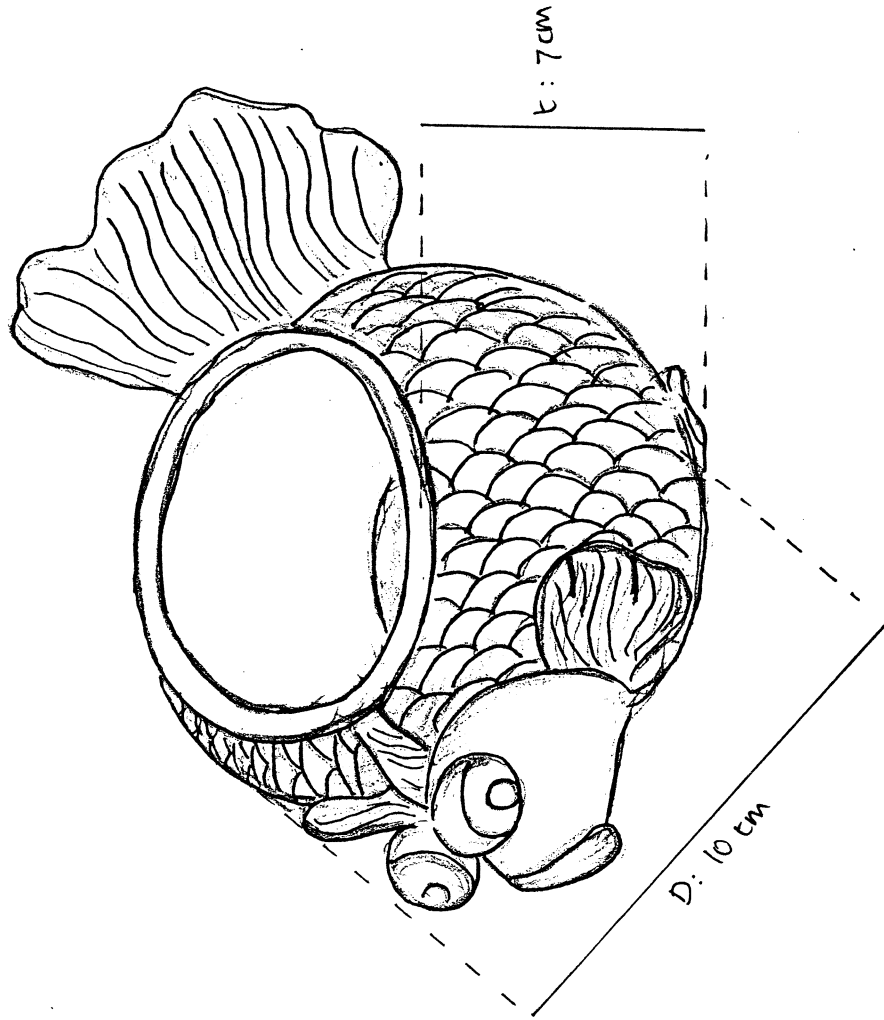
Keterangan :
tempat dudukan dan
mesin jam
D: Diameter

D: 11 cm



L: 13 cm

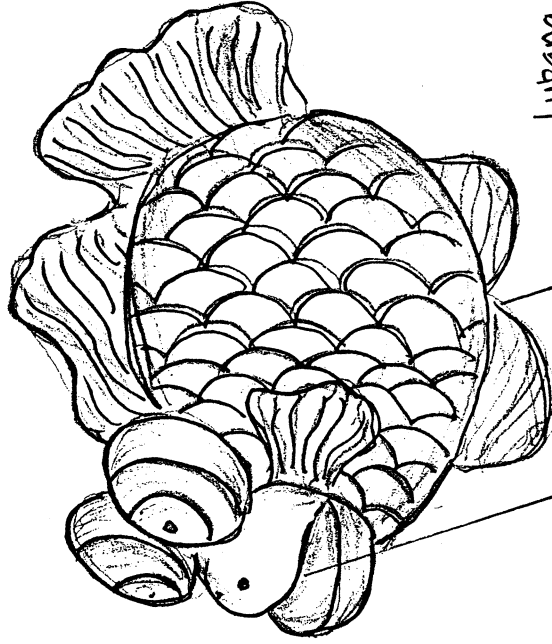
Keterangan:
D: Diameter
t: tinggi



Keterangan
D : Diameter
t = tinggi

t : 6,5 cm

D : 7 cm



Lubang sebagai tempat memasukkan bumbu masak.

Dibuat lubang kecil (3 lubang) untuk tempat keluarnya bumbu masak

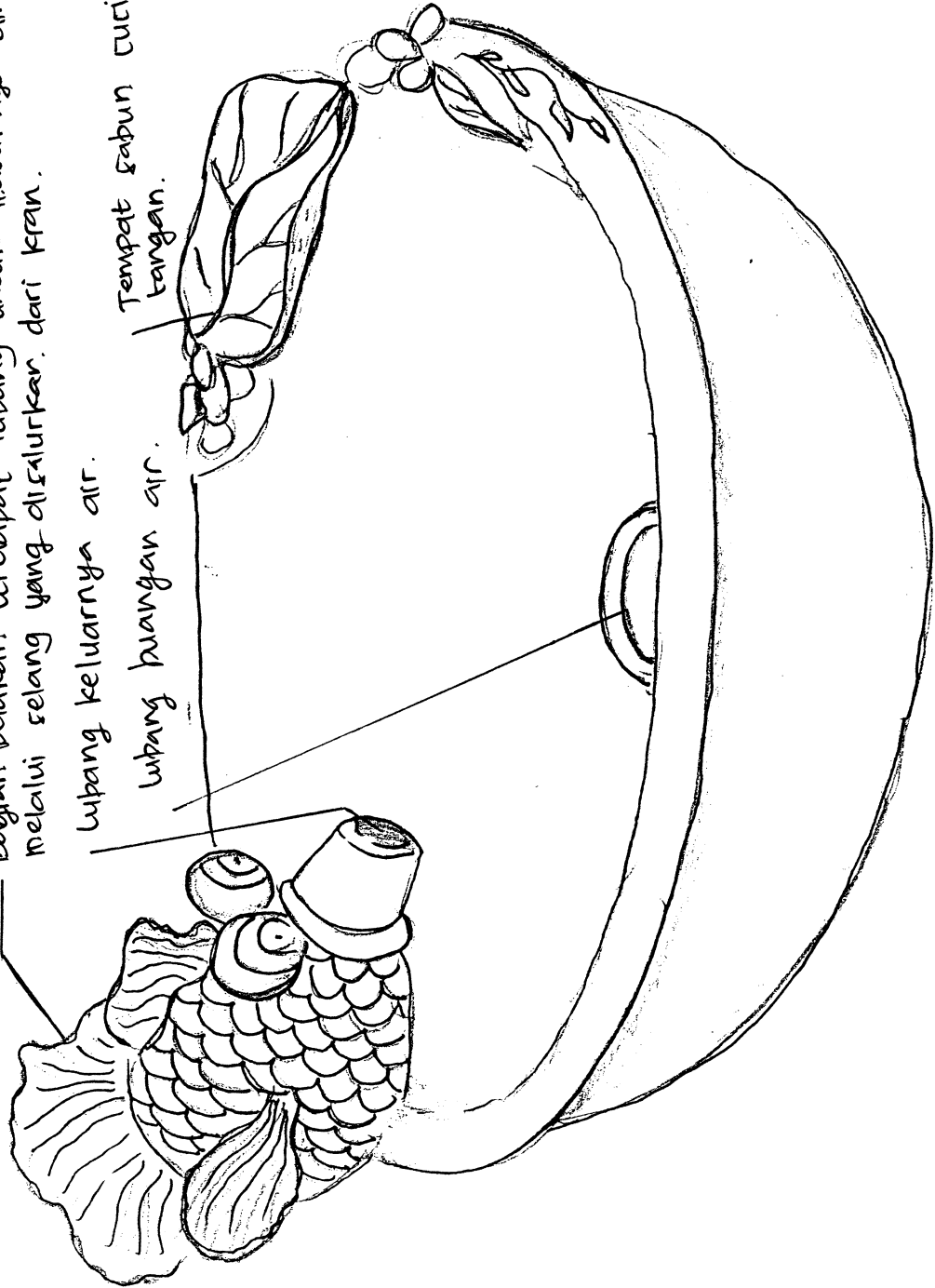
D: 35 cm

Bagian belakang terdapat lubang untuk masuknya air melalui selang yang disalurkan dari kran.

lubang keluarnya air.

lubang buang air.

Tempat sabun cuci tangan.



F: 13 cm

KATALOG

BIODATA



Muhamad Romadoni
Pendidikan Seni Kerajinan G
Lahir : Tegal, 1 April 1991
Alamat : Soropadan Rt 3/36 No. 64 B Yogyakarta
CP : 081902781774
FB : doni_craft@gmail.com,
twitter : @doni_craft
doniecraft@gmail.com

Dosen Pembimbing
Muhajirin, S.Sn, M.Pd

PAMERAN TUGAS AKHIR KARYA SENI

Ikan Hias Koki Sebagai Inspirasi
Penciptaan Karya Seni Keramik Fungsional



Program Study Pendidikan Seni Kerajinan
Jurusan Pend. Seni Rupa FBS UNY

Kata Pengantar

Assalamualaikum wr.wb

Puji syukur kami panjatkan kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan nikmat, karunia, dan hidayah-Nya kepada kami sehingga kami bisa menyelesaikan tugas akhir karya seni dan melaksanakan pameran dengan judul "Ikan Hias Koki Sebagai Inspirasi Penciptaan Karya Seni Keramik Fungsional".

Dengan ini kami juga menyampaikan terimakasih kepada semua pihak yang telah berpartisipasi hingga terselesaikannya tugas akhir ini, yang telah memberikan saran, petunjuk, dan bimbingan serta dorongan dalam pembuatan karya keramik. Dalam pembuatan katalog dan karya keramik ini tentu jauh dari sempurna.

Oleh karena itu, segala kritik dan saran sangat kami harapkan demi perbaikan dan penyempurnaan karya ini. Semoga dengan adanya tugas ini kita dapat belajar bersama dalam mengembangkan ilmu pengetahuan dan teknologi, seni (IPTEKS).

Wassalamualaikum wr.wb

Yogyakarta, 15 Maret 2013

Penyusun



Tempat Gula, Bawang Putih, dan Tepung
Kombinasi teknik putar, pilin dan pijit
Ukuran diameter 9 cm dan tinggi 13 cm



Mangkuk
Kombinasi teknik putar, pilin dan pijit
Ukuran diameter 16 cm dan tinggi 7 cm dengan 6 cm

Hasil Karya



Bebasir
Kombinasi teknik slab, cetak, pilin dan pijit
Ukuran diameter 28, 21, 18 cm dan tinggi 7, 5, 5 cm



Kaki Bawang
Kombinasi teknik slab, cetak, pilin dan pijit
Ukuran diameter 28 cm dan tinggi 30 cm



Lampu Dinding
Kombinasi teknik putar, pilin dan pijit
Ukuran diameter 20 cm dan tinggi 25 cm



Tempat Bawang Merah
Kombinasi teknik putar, pilin dan pijit
Ukuran diameter 7 cm dan tinggi 6,5 cm



Nampan
Kombinasi teknik putar, pilin dan pijit
Ukuran diameter 40 cm dan tinggi 5 cm



Lampu Dinding
Kombinasi teknik putar, pilin dan pijit
Ukuran diameter 34 cm



Tempat Teras
Kombinasi teknik slab, cetak, pilin dan pijit
Ukuran panjang 20 cm, lebar 8 cm dan tinggi 15, 8 cm



Tempat Bawang Putih
Kombinasi teknik putar, pilin dan pijit
Ukuran diameter 18 cm (lebar), 9 cm (tinggi) dan tinggi 17 cm dan 8,5 cm



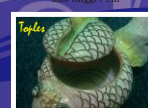
Tempat Lada
Kombinasi teknik putar, pilin dan pijit
Ukuran diameter 10 cm dan tinggi 7 cm



Bebasir
Kombinasi teknik putar, pilin dan pijit
Ukuran diameter 35 cm dan tinggi 13 cm



Kaki Bawang Putih
Kombinasi teknik slab, cetak, pilin dan pijit
Ukuran diameter 25 cm



Temples
Kombinasi teknik putar, pilin dan pijit
Ukuran diameter 15 cm dengan panjang 25 cm dan tinggi 15 cm

PAMERAN TUGAS AKHIR KARYA SENI

IKAN HIAS KOKI SEBAGAI INSPIRASI PENCIPTAAN KARYA SENI KERAMIK FUNGSIONAL

Tanggal 15 - Maret - 2013



Muhammad Romadoni
092072244014



KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN

UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA

FAKULTAS BAHASA DAN SENI

Alamat: Karangmalang, Yogyakarta 55281 (0274) 550843, 548207 Fax. (0274) 548207
<http://www.fbs.uny.ac.id/>

FRM/FBS/34-00

14 Nov 2012

Yogyakarta, 1^a November 2012

Nomor : 703/UN34.12/10/SR/12
Lampiran :
Hal : Permohonan Ijin Praktek di luar Kampus

Kepada Yth.

Dekan

u.b. Wakil Dekan I

Fakultas Bahasa dan Seni UNY

Bersama ini kami kirimkan nama mahasiswa FBS Jurusan/Program Study Pendidikan Seni Rupa/ Pendidikan Seni Kerajinan yang mengajukan permohonan ijin praktik di luar kampus untuk keperluan penyusunan Tugas Akhir lengkap dengan deskripsi keperluan praktek tersebut sebagai berikut.

1. Nama : Muhamad Romadoni
2. NIM : 09207244014
3. Jurusan/Program Study : Pendidikan Seni Rupa/Pendidikan Seni Kerajinan
4. Alamat Mahasiswa : Dsn Soropadan Rt. 3 Rw. 36 Concat Yogyakarta
5. Lokasi Praktek : Studio Keramik PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta
6. Waktu Praktek : 2 Bulan
7. Tujuan dan maksud praktek : Menyelesaikan Tugas Akhir Karya Seni
8. Judul Tugas Akhir : "Ikan Hias ^{keramik} Sebagai Inspirasi Pencipta'an Karya Seni Keramik Fungsional"
9. Pembimbing : Muhajirin. S.Sn. M.Pd

Demikian Permohonan ijin tersebut untuk dapat diproses sebagaimana mestinya.

Ketua Jurusan,


Drs. Mardiyatmo, M.Pd
NIP. 19571005 198703 1 022



KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS BAHASA DAN SENI

Alamat: Karangmalang, Yogyakarta 55281 ☎ (0274) 550843, 548207 Fax. (0274) 548207
<http://www.fbs.uny.ac.id/>

FRM/FBS/33-01
10 Jan 2011

Nomor : 1487e/UN.34.12/PP/XII/2012
Lampiran : -
Hal : Permohonan Izin Praktek

13 Desember 2012

Kepada Yth.

Kepala Studio Keramik PPPPTK Seni dan Budaya
Yogyakarta

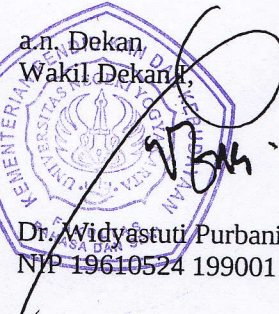
Kami beritahukan dengan hormat bahwa mahasiswa kami dari Fakultas Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta bermaksud akan mengadakan **Praktek** untuk memperoleh data awal guna menyusun Tugas Akhir Skripsi (TAS)/Tugas Akhir Karya Seni (TAKS)/Tugas Akhir Bukan Skripsi (TABS), dengan judul :

Ikan Hias sebagai Inspirasi Penciptaan Karya Seni Keramik Fungsional

Mahasiswa dimaksud adalah :

Nama : MUHAMAD ROMADONI
NIM : 09207244014
Jurusan/ Program Studi : Pendidikan Seni Kerajinan
Waktu Pelaksanaan : November 2012 - Januari 2013
Lokasi Praktek : Studio Keramik PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

Untuk dapat terlaksananya maksud tersebut, kami mohon izin dan bantuan seperlunya.

a.n. Dekan
Wakil Dekan

Dr. Widyastuti Purbani, M.A.
NIP 19610524 199001 2 001